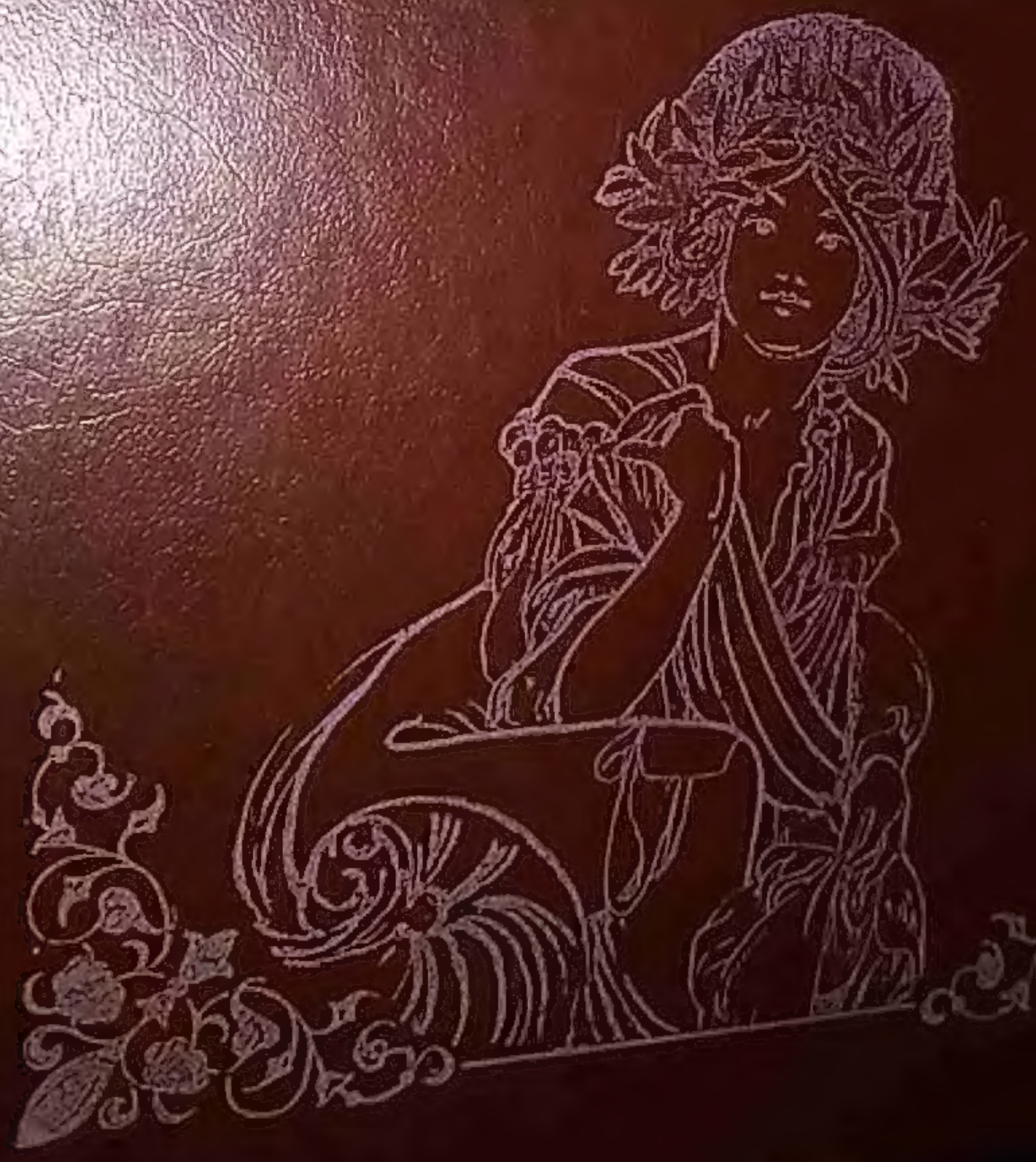
Л.Н. ФЕФЕЛОВА

ЕСЛИ ВЫ ЛЮБИТЕ ШИТЬ



Л. Н. ФЕФЕЛОВА

ЕСЛИ ВЫ ЛЮБИТЕ ШИТЬ

Руководство по моделированию, раскрою
и технологии пошива женской одежды

ИЗДАТЕЛЬСТВО
НОВОСИБИРСКОГО УНИВЕРСИТЕТА
1991

ББК 37.24—2
Ф45
УДК 687.016.5

Фефелова Л. Н. Если вы любите шить: Руководство по
Ф45 моделированию, раскрою и технологии пошива женской одежды.— Новосибирск: Изд-во Новосиб. ун-та, 1991.— 312 с.
ISBN 5—7615—0255—0

Автор книги в течение четырнадцати лет руководит секцией «Эстетика одежды» Дома ученых СО АН СССР. На основе опыта этой работы и написана данная книга. В ней рассматриваются основные этапы самостоятельного изготовления женской одежды, их последовательность. Приводятся сведения о тканях и материалах, проверке выкроек, о том как изготавливать выкройки-основы. Представлены покрои одежды и некоторые приемы моделирования. Описаны наиболее часто встречающиеся дефекты одежды и способы их устранения. Показана технология выполнения основных швейных работ, даны правила раскроя, подготовки изделия к пошиву и влажно-тепловой обработки. Рассмотрены виды деталей и узлов одежды, их технологическая обработка, виды отделок и способы их выполнения.

Книга предназначена всем, кто любит шить.

ББК 37.24—2

Ф 3003000000 Без объявл.
185(012)-91

ISBN 5—7615—0255—0

© Фефелова Л. Н., 1991

НАША ОДЕЖДА

Культура одежды является наиболее индивидуальной формой материальной культуры народа. В одежде находит отражение и его духовная культура, воплощены представления об удобстве, целесообразности, красоте тела, души и окружающего мира. На протяжении всей своей истории люди создавали одежду, и каждый живший на земле человек внес вклад в этот многовековой процесс. Именно этот вид творчества был наиболее близок большинству людей, так как в нем каждый мог проявить свое мастерство, фантазию, понимание прекрасного.

Истоки создания одежды уходят глубоко в века. Много тысячелетий назад люди уже умели пользоваться различным природным материалом для изготовления одежды и украшений. Они применяли кожу и мех, кору, лыко и другие растительные волокна, кости и зубы животных, перья птиц и красивые камешки. Выделывать кожу и обрабатывать меха, прясть пряжу из волокон шерсти и льна люди научились очень давно.

Своеобразие одежды у разных народов зависело от разных факторов. Влияло все: природные условия, климат, образ жизни и основные занятия, доступность того или иного материала и система религиозных представлений. Одежда жителей теплых стран должна была уберечь человека от солнца, дождя и зноя, тогда как на Севере приходилось защищаться от снега и мороза. Оседлые земледельческие племена растили лен и хлопок, пряли из них пряжу и ткали ткани, кочевники-скотоводы выделывали шкуры и войлок. В Китае и Индии, где климат жаркий, выращивали хлопок, гусениц шелкопряда, и эти страны славились прекрасными шелковыми и хлопчатобумажными тканями. В более прохладной Европе основными материалами были льняные и шерстяные ткани, кожа. Народы северных стран создавали очень удобную, хорошо защищавшую от холода меховую одежду.

Со времени своего возникновения одежда кроме чисто утилитарной выполняла еще социальную и эстетическую функции. По костюму человека всегда можно было точно определить, какое об-

щественное положение он занимает, догадаться о его достатке и роде занятий — на это указывали форма и материал украшений, качество тканей, мехов, покрой и цвет костюма, богатство его отделки и совершенство исполнения. И в настоящее время костюм может дать достаточно много информации о своем владельце, несмотря на значительное ослабление социальной функции одежды. При этом, как и прежде, велика ее эстетическая роль: при помощи наряда человек может изменить свою внешность, скрыть ее недостатки и подчеркнуть достоинства, продемонстрировать свой вкус. Женщина всегда знала, что ее оценивают не только по уму, характеру, умению вести хозяйство, но и по туалету, и учитывала это, уделяя нарядам достаточно много времени, сил, средств, раскрывая в этом все свои способности.

На одежде, как мы уже сказали, не могли не отразиться религиозные воззрения людей, и их влияние очень заметно на протяжении почти всей истории. Это влияние было различным в разные времена и у разных народов, усиливалось, когда возрастала роль религии в жизни общества, и ослаблялось при возникновении новых религиозных течений или смене взглядов.

Например, орнаментация одежды у славянских народов строго соответствовала языческим представлениям о мире и человеке. Вся природа, по представлению славянина, была наполнена духами зла (упырями, навьями) и добра (берегинями). Повсеместность рассеянного в природе зла так велика, что человек мог стать его жертвой где угодно и когда угодно. Но он не был совсем беззащитен — помогали охранительные символы, которые располагались на самых уязвимых местах жилища и одежды: изображения солнца, громовые знаки, фигуры богинь, знаки воды, дождя, растений, животных, птиц. Темным, злым силам противопоставлялась система сил света, изгоняющего тьму и ее порождения. Заклинательным орнаментом оформлялись все проемы, отверстия, через которые могли проникнуть всевозможные злыдни к человеку: ворот и обшлага рубахи, подол, разрезы. Сама ткань считалась непроницаемой для духов зла, так как в ее изготовлении участвовали предметы, обильно украшенные магическим орнаментом (трепало, гребни, прялка, ткацкий станок). Важно было защитить те места, где кончалась «заколдованная» ткань и начиналось беззащитное тело.

Особое значение придавалось головному убору, в котором воплощались идеи неба, солнца, мирового древа жизни, устремленного к небу, птиц. Эта устремленность к небу отражалась даже в названиях: «кокошник» (от «кокош»— петух), «кика», «кичка» (утка), «сорока». Украшались такие головные уборы вышивками с изображением солнца, белого света, богинь-рожаниц. От головного убора до груди спускались подвески-рясна, имитирующие струи дождя, небесной влаги. На концах их крепились колты с фигурками по-

Символы солнца

Символы земли

Пашня

Засеянное поле

Символы воды

Семена

Семена и ростки

Прорастающая почка

Побеги, Корни

Рис. 1.

средников между небом и землей: русалок, грифонов (птицедев) или семарглов (семаргл — бог растительности, корней, охранитель побегов, символ «вооруженного добра», крылатый пес, собака-коптица).

Шея и грудь обильно украшались ожерельями с оберегами-амулетами, подвесками с заклинательными изображениями символов плодородия, растительности, посланников неба, оберегающих землю и людей (птиц-сиринов, русалок, грифонов, семарглов).

Вышивка рукавов часто содержала символы земли, возделанного поля, зерен, ростков (рис. 1). В вышивке подола одежды господствовали символы земли, растений, корней, цветов, засеянного поля. Очень частым мотивом вышивок были богиня-покровительница Макошь — мать урожая, «мать Сыра Земля» и богини-рожаницы Лада и Леля — богини любви, ярой, весенней вегетативной силы, браков и плодородия, часто изображавшиеся верхом на конях.

Эти верования позволили разработать богатую, красочную орнаментацию одежды, в которой древний славянин чувствовал себя защищенным от зла. Основными магическими защитными символами были знак света, солнца (круг), знак поля, земли (ромб), знак засеянного поля (ромб с точками), знаки воды, корней, семян, растений. Еще с энеолита известны в славянской магической символике знак пространства (крест) и знак повсеместности света (крест внутри круга). Орнамент одежды славянина отражал высшую форму защиты от злых сил: при помощи белого света с солнцем в движении, со струями дождя и землей, с заклинанием пространства на все четыре стороны и берегинями, изображенными в виде почек, ростков, растений — символов рождения и жизни (рис. 2).

Потеряв со временем свой языческий смысл, эти орнаменты и знаки остались своеобразной эстетической основой художественного оформления одежды. Принятие славянскими народами христианства отразилось на их одежде появлением новых форм, заимствованных из Византии, которые получили распространение прежде имущественно среди духовенства, княжеского сословия и близких к ним людей. Народная одежда в отличие от одежды представителей верхов общества изменялась медленно, так как практически не менялись характер и содержание труда основной части населения — земледельцев. Созданная народом одежда была идеально целесообразна и при этом, несмотря на небольшой набор предметов и способов отделки, характеризовалась огромным разнообразием костюмов, самобытностью, красочностью и оригинальностью в разных районах нашей страны.

На протяжении многих веков народное платье сохраняло свои основные черты. Оно было удобно для жизни и работы в той местности, где было создано, гармонировало с типом лица и внешности

«Древо животное»

Небосвод

Трехсветлое солнце

Люди

Земля

Вода

Растения

Подземный мир (ящер)

Схема микрокосма

Рис. 2.

живущих там людей. Характер и особенности отделки, сочетание цветов и мотивы орнаментов, форма головных уборов и украшений передавались из поколения в поколение, и благодаря этому особенности костюма существовали не только в разных районах, но и в разных группах сел и даже семьях.

С усилением социального расслоения, возникновением новых сословий менялась и одежда. Появились новые формы, видоизменились старые, привычные. Русский костюм до воцарения Петра I развивался в границах своих национальных форм. В основе костюмов русских людей разных сословий и занятий лежали виды, созданные еще в языческие времена, а также внесенные с принятием христианства из Византии. Ко времени царствования Алексея Михайловича русский костюм достиг наибольшего расцвета и характеризовался разнообразием форм, богатством и красочностью отделки. Особенно великолепны были вышивки — любимый вид отделки в русской одежде, доступный любой мастерице и позволяющий создавать неповторимые шедевры. Шитые шелками, золотом, жемчугом и драгоценными камнями одежды царя и бояр, облачения служителей церкви были произведениями искусства, непревзойденными по великолепию и красоте.

Но роскошь таких одежд, их многослойность, тяжесть от обилия мехов и украшений не позволяли их владельцам вести тот активный, деятельный образ жизни, который потребовали от русских людей реформы, начатые Петром I. Изменилась нравственная ориентация общества, сместились ценности, перестроились общественные отношения, а в сфере одежды для России закончился путь самостоятельного развития костюма. Реформы Петра оставили национальный костюм только для крестьянства; аристократия, служилые люди и горожане отныне, как правило, должны были одеваться в одежду, рожденную в Европе. С этого времени изменение одежды русских людей зависело от ее развития сначала в Германии и Голландии, затем в Англии и Франции. Россия включилась в исторический процесс создания общемирового костюма.

Но национальный костюм продолжал существовать — в среде крестьянства, городского мещанства и купечества. Подробное описание костюмов россиян дал в 1774—1775 гг. академик И. Георги. Он отметил небольшое количество основных типов: у женщин — сарафан, понёва, полушубок или душегрейка с юбкой, в мужских костюмах северных, центральных и восточных губерний — рубаха, порты и кафтан, южных — рубаха, шаровары, свита. Женский костюм отличался от девичьего только головным убором. Девичий — повязка, венец, или коруна, всегда оставлял верх головы и косу открытыми, женщины волосы прятали под повойник, или волосник.

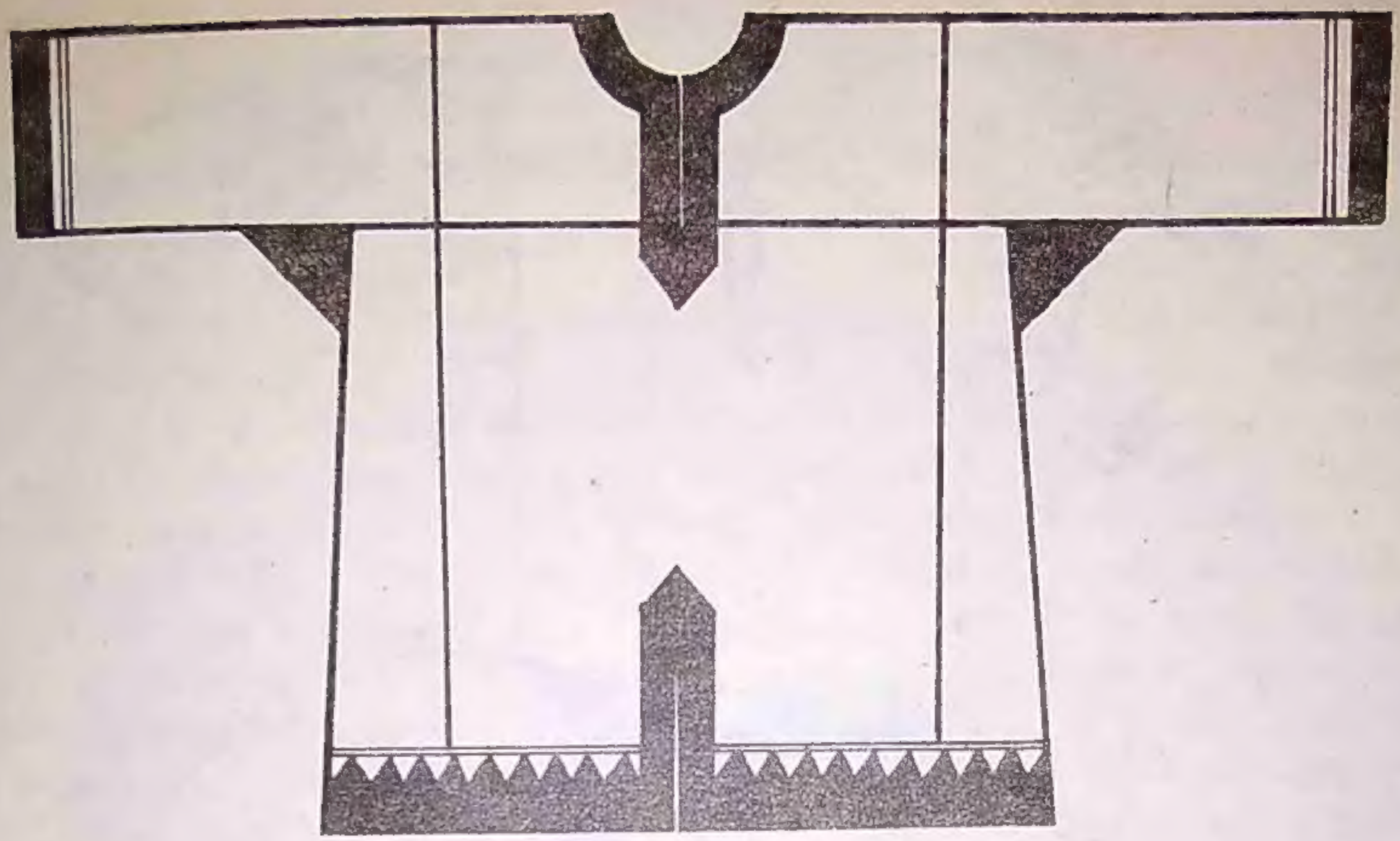


Рис. 3.

Шили одежду преимущественно из домотканых льняных холстов и шерстяных тканей — сермяги и сукна. С развитием мануфактур появились фабричные шелк, парча, атлас, шерстяные сукна и кашемир, ситец, сатин, кумач.

Основой костюма была рубаха прямого покроя. Существовало несколько основных типов рубах. Рубахи кроили из прямоугольных полотнищ, перегибая по плечам, и для удобства движения рук под проймой втачивали ластовицу (рис. 3). Очень распространены были рубахи с поликами — прямыми и косыми, с густой сборкой по горловине (рис. 4). Все рубахи богато украшались вышивкой, кружевами по рукавам, оплечью и подолу.

Поверх рубахи женщины в южно-русских областях надевали поневу, род юбки из трех кусков ткани, сшитых по кромке в одно широкое полотнище. Понева крепилась на талии при помощи вдернутого шнурка-гашника. Края распашных понев спереди отгибались, открывая рубаху, и подтыкались с боков за пояс.

Крестьянки центральных и северных областей России носили сарафаны из однотонного холста, крашенины или шерсти. Косоклинный крой их имел несколько вариантов. Наиболее распространен был распашной конусообразный сарафан, очень широкий (до 6 м) внизу, с застежкой на мелкие пуговицы сверху донизу, богато орнаментированный на груди, вдоль застежки и по подолу лентами, позументом, кружевом. Более поздний вариант сарафана —«московка» выполнялся из четырех-восьми полотен ткани, заложенных спереди и сзади в мелкие складки и застроченных на 5—15 см от верхнего края. Московки шились из нарядных набив-

Рис. 4.

ных узорчатых тканей (парчи, штофа, атласа, пестряди, ситца, кашемира) и отделывались лентами, тесьмой, оборками, кружевом. Держались сарафаны на узких прямых или подкройных бретелях.

Самой декоративной деталью костюма был передник (запон, завеска). Он обычно выполнялся из холста и украшался узорным ткачеством, вышивкой, цветами и кружевными вставками, лентами, узорчатой тесьмой, бахромой и оборками. Передники имели много вариантов: от прямоугольного полотнища, крепящегося на поясе или под грудью завязками, до передника с лифом и рукавами.

Поверх сарафана или юбки надевали душегрею — короткую нагрудную одежду на лямках, часто подбитую мехом. Нарядные душегреи шили из богатых тканей — бархата, парчи, тафты — и покрывали золотой или серебряной вышивкой иногда так густо,

что не видно было ткани-основы. В холодное время года носили полушубки из самых разных материалов: парчи, бархата, сукна, шерсти, холста. Эта верхняя плечевая одежда в разных губерниях различалась кроем, материалом и имела множество разных названий: в южных — шушпан, шушун, вясов, сукман, коротай, желтик, бастрог, навершник; в северных — коротёна, спанечка, полушубок, шугай. Из дорогих шелков, бархата и меха шили «шубки».

Праздничная одежда отличалась от рабочей большей длиной и «полнотой» и главным образом качеством ткани и богатством отделки. Ее расшивали золотыми и серебряными нитями, украшали жемчугом и колотым перламутром, отделывали позументом и золотым кружевом. Такую одежду берегли и передавали по наследству от матери к дочери. И не удивительно, что даже в самых глухих русских деревнях в сундуках простых крестьянок хранились драгоценнейшие кокошники и душегреи, сарафаны, шитые золотом и серебром, унизанные жемчугом и перламутром. Эти одежды были произведением высокого искусства, они формировали и поддерживали художественный вкус народа. Постоянное присутствие в быту образцов прекрасного позволяет понять широкое распространение высокохудожественных произведений декоративно-прикладного искусства, их высокий уровень в среде старой русской деревни.

Умение шить и вышивать, прясть, ткать, вязать было еще совсем недавно необходимым для любой женщины, ведь ей приходилось одевать себя и свою семью. И это умение было обязательным не только для крестьянок, но и для женщин всех сословий, в том числе дворянского. В помещичьих домах приготовлением приданого для невесты, шитьем платьев занимались не только дворовые мастерицы, но и сами хозяйки и будущие невесты. Умели шить и вышивать и самые знатные дамы общества — вспомним пушкинских героинь, например барышню-крестьянку Лизу Муромцеву, или Екатерину II, подарившую князю Потемкину собственноручно вышитые туфли и платки.

Вот как описывает повседневный быт супруги Петра I, царицы Екатерины, А. Корнилович в повести «Андрей Безыменный»: «В то время вышивание было единственным занятием женщин высшего и среднего сословия. Мужья носили кафтаны, шитые шелками, серебром, золотом; лавок же модных еще не было, все приготовлялось дома. Посему во дворе, во всяком дворянском доме приемные, гостиные, спальни, девичьи уставлены были пяльцами; за ними просиживали по целым дням и царица, и самая бедная дворянка, и старуха, и носившая на заплечьях крылышки».

В наших музеях, особенно в Музее этнографии народов СССР, в собрании Троице-Сергиевой лавры хранятся прекрасные вышивки, сделанные руками не только безвестных мастериц, но и великой княгини Соломонии Сабуровой и первой жены Ивана Грозного

Анастасии Романовны, вещи из мастерских князей Старицких и Годуновых. Известно, что любили вышивать княгиня Ольга, жена Владимира принцесса Анна, вторая жена Ивана III Софья Палеолог. Старинные вышивки и костюмы поражают своим совершенством, красотой и разнообразием: в огромной, почти тридцатитысячной коллекции Музея этнографии, не найти двух одинаковых по узору, подбору тонов образцов. Эта уникальность изделий, вышедших из-под женских рук, практически утрачена сейчас, что не может не вызывать сожаления.

Особенности времени, в котором мы живем, внесли в довольно неторопливый прежде процесс создания новой одежды большие изменения. Революцией в нем стало ее промышленное производство. Но быстрое удовлетворение основных потребностей человека в необходимой одежде, ее высокое качество и большое разнообразие тем не менее отняли у костюма одно из особо ценимых его свойств — уникальность, индивидуальность. Может быть, и это не вполне удовлетворенное стремление быть единственной и неповторимой, не вздрагивать, встречая на улице своих двойников, пробудило у многих женщин желание научиться шить самим. Конечно, промышленное производство освободило нас от необходимости уметь изготавливать себе одежду, но одновременно с этим и почти отучило шить. Между тем резко возросли требования к качеству исполнения одежды, к мастерству портнихи. Тот стандарт качества, которому прежде соответствовала одежда верхов общества, промышленное производство сделало доступным для всех. Поэтому сегодня женщина, которая хочет одеваться в платье, сшитое своими руками, должна знать и уметь достаточно много. Иначе изделия ее не будут выигрывать по сравнению с промышленными, а индивидуальность их приобретет нежелательный оттенок.

Научиться шить самостоятельно не всем женщинам удается легко. Конечно, было бы прекрасно, если бы в этом вы могли рассчитывать на помощь специалистов, но такое, к сожалению, не всегда возможно. Поэтому для любой женщины, желающей шить себе самостоятельно одежду, должны стать постоянными помощниками в работе книги и пособия по моделированию, раскрою, технологии изготовления отдельных узлов одежды, где можно было бы найти советы, как сделать то или иное изделие, как обработать нужный элемент, как правильно раскроить или примерить,— книги, которые помогли бы сделать так, чтобы творение ее рук доставило мастерице радость, а процесс его создания — удовольствие.

С ЧЕГО НАЧНЕМ

НЕМНОГО О ТКАНЯХ

Создание одежды начинается с приобретения ткани. Промышленность выпускает сейчас множество тканей самого различного состава, внешнего вида и назначения. Ориентироваться в этом потоке довольно трудно, так как разрабатывается все больше и больше новых материалов с новыми свойствами, нового волокнистого состава. Часто имитируются давно знакомые виды тканей из новых волокон. Например, создаются искусственные ткани, по внешнему виду не отличающиеся от хлопчатобумажных, натуральных шелковых и шерстяных, и только путем специального анализа можно определить их истинный состав.

Знать же состав ткани необходимо для правильной ее обработки и применения. Так, многие химические волокна не переносят высоких температур, и утюг, отрегулированный для шелка или хлопка, расплавит материал, так на них похожий. А если вы будете пытаться вывести пятно на ткани ацетоном или другими растворителями, не зная состава волокна, вы рискуете остаться без платья.

Свойства тканей многообразны, они зависят от волокнистого состава, строения и особенностей отделки. В производстве тканей для одежды используются натуральные и химические волокна.

Натуральные волокна — это волокна растительного и животного происхождения. К растительным относятся волокно хлопчатника, лубяные волокна стеблей льна, джута, конопли, дрока, кенафа и др. К животным волокнам относятся шерсть и пух овец, кроликов (ангора), коз (мохер), верблюда, ламы, альпаки, викуньи (вигонь) и шелковые волокна — выделения гусениц шелкопряда.

Химические волокна делятся на искусственные, получаемые путем химической переработки исходного сырья (целлюлозы, хлопчатобумажных отходов и др.), и синтетические, получаемые путем синтеза различных веществ (каменного угля, газа, нефти и др.). Химические волокна изготавливаются продавливанием раствора через очень мелкие отверстия. В результате образуются элементар-

ные нити, комплексные нити (несколько элементарных, скрученных между собой) и штапельные волокна (короткие отрезки заданной длины).

Искусственные волокна, наиболее часто применяемые в текстильной промышленности,— это вискозные (из раствора полимера целлюлозы), ацетатные (из раствора ацетилцеллюлозы) и медноаммиачные.

Среди синтетических следует упомянуть капрон, лавсан, нитрон, хлорин и др.

Из нитей всех видов промышленность изготавливает ткани, трикотажные полотна и нетканые материалы. Процесс получения тканей включает прядение, ткачество и отделку.

Прядение — это расчесывание и скручивание из относительно коротких волокон пряжи непрерывной тонкой нити. Пряжа и нити в прядильном производстве вырабатываются одинарные, крученые, фасонные и высокообъемные. Пряжа и нити могут иметь правую и левую крутку (подбор нитей разной крутки в ткани дает креповый эффект).

Ткачество — это получение из нитей тканого полотна на специальных станках путем перекрытия нитей одной системы — основы (нити натянуты вдоль ткани) — нитями другой системы — утка (нити идут поперек ткани). За счет комбинации перекрытий получают разные виды переплетений: простые, комбинированные и сложные (рис. 5). Основные переплетения — полотняное, диагоналевое и атласное. Наиболее сложным является процесс выработки тканей с узорными рисунками на жаккардовых линиях — машинах с программным управлением, где движение каждой нити основы регулируется при помощи набора перфокарт.

Из ткацких цехов ткани поступают в отделочные.

Отделка — это химическая обработка тканей для придания им специальных свойств. Отделка включает следующие процессы: отбеливание, мерсеризацию (придание блеска и повышение прочности хлопчатобумажных тканей путем обработки щелочами), оживку (облагораживание шелковых тканей раствором кислоты), карбонизацию (обработку шерсти раствором серной кислоты для удаления растительных примесей), крашение (в один цвет), печатание, или набивку (нанесение рисунка из нескольких цветов), аппретирование (пропитку специальными составами, чтобы достичь жесткости, блеска, несминаемости).

Специфическими видами отделки являются стабилизация, ажурные узоры, тиснение, эффекты «лаке» и «клоке» и др.

Стабилизация — это обработка паром для предотвращения усадки при эксплуатации.

Ажурные узоры получают на полукапроновых тканях, обрабатывая их по рисунку раствором кислоты.

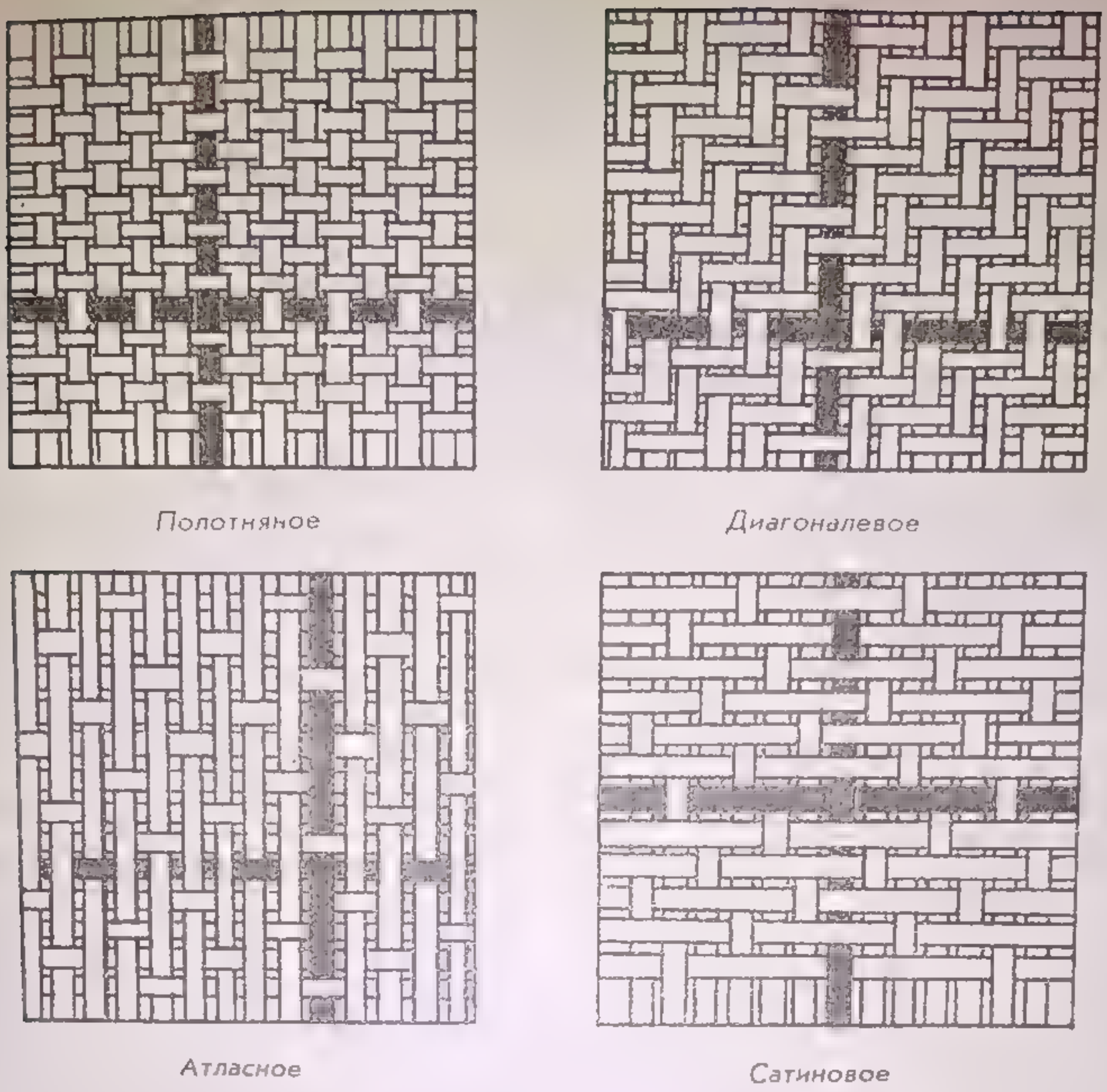


Рис. 5.

Тиснение — это пропускание через специальные каландры с рельефной поверхностью ткани, обработанной растворами смол.

«Лаке» — пропускание через горячие серебристые каландры для придания серебристого блеска.

«Клоке» — тепловая или щелочная обработка тканей из капрона и вискозы. После обработки вискозный шелк даст усадку и стягивает капрон, придавая поверхности ткани неровный жатый вид.

Все эти типы отделки помогают создавать очень много внешне разнообразных тканей с различными гигиеническими и технологическими свойствами. Основные виды выпускаемых промышленностью тканей имеют следующие характерные особенности.

Хлопчатобумажные ткани — это наиболее распространенные, изготавливаемые в большом ассортименте ткани платьево-бельевого назначения. Они высокогигиеничны, хорошо стираются, гладятся, достаточно прочны и красивы. Изготавливают их как из чистого волокна хлопка, так и из смеси с другими натуральными и искусственными волокнами, что позволяет создавать очень непохожие друг на друга ткани: от тонких и нежных маркизета и батиста до плотных и прочных денима (джинсовой) и брезента.

Льняные — это ткани платьево-бельевой группы. Выглядят они немного грубее, чем хлопчатобумажные, но очень гигиеничны, прочны, износоустойчивы, хорошо стираются и гладятся. Ткани из чистого льна довольно сильно мнутся, при добавлении же синтетических и искусственных волокон приобретают упругость и несминаемость. Выпускаются они в широком ассортименте. Ткани из высококачественных сортов льна имеют мягкий шелковистый блеск, пластичны и упруги, используются для изготовления легкого женского и детского платья, столового и постельного белья.

Шелковые ткани изготавливают из натурального волокна коконов шелкопряда и традиционно используют для пошива нарядного женского платья. Ассортимент натуральных шелковых тканей довольно устойчив и в основном отражает оптимальное использование свойств волокна. Эти ткани отличаются хорошими гигиеническими свойствами, достаточной прочностью, износоустойчивостью. Они неплохо стираются и хорошо гладятся, креповые слабо мнутся, но обладают высокой кажущейся усадкой, которая исчезает при проглаживании. Шелковые ткани нежны, легки, пластичны, прекрасно драпируются, имеют красивый переливчатый блеск, который проявляется в разной степени в зависимости от характера крутки нити и способа переплетения: от матового нежного на прозрачных креп-шифоне и креп-жоржете до плотного глубокого блеска на атласе и креп-сатине.

Шерстяные ткани производят из шерсти различных животных, в основном овец. Это гигиеничные красивые ткани разнообразного внешнего вида. Одно из главных достоинств — то, что они хорошо сохраняют тепло, это позволяет использовать их для изготовления верхней одежды. Ассортимент шерстяных тканей очень широк: от тонких полупрозрачных креповых для нарядной женской одежды до толстых, объемных пальтовых драпов и твидов. Близость химического состава шерстяных и шелковых нитей обусловливает и некоторую похожесть свойств тканей. Шерстяные ткани имеют слабый шелковистый отлив поверхности, особенно на тонких полотнах. Они отличаются хорошей пластичностью, упругостью, прочностью. Правда, чистошерстяные ткани имеют недостаток — свойлачиваемость, поэтому стирка их ухудшает внешний вид, появляется значительная усадка. Добавка к шерсти других волокон позволяет изменить свойства тканей, они приобретают бо́льшую упругость и несминаемость, уменьшается их свойлачиваемость.

Вискозные ткани — это искусственные ткани, по химическому составу аналогичные хлопчатобумажным и льняным и имеющие поэтому некоторые общие с ними свойства. Они гигиеничны, красивы, хорошо гладятся. Наиболее распространены штапельные и штапельно-вискозные ткани с матовым или легким шелковистым

блеском. Такие ткани очень пластичны, мягки и текучи, обладают достоинствами одновременно и хлопчатобумажных, и шелковых тканей, но имеют и серьезные недостатки. Вискозные ткани характеризуются невысокой прочностью, особенно при намокании (уменьшается на 40 %), дают высокую усадку после стирки и легко мнутся. Добавка синтетических и других волокон позволяет создавать новые виды вискозных тканей, отличающихся высоким качеством.

Ацетатные ткани — шелковые ткани искусственного происхождения. Они выпускаются в большом ассортименте и очень разнообразны по внешнему виду. В основном это легкие блестящие шелка с гладкой переливающейся поверхностью. К недостаткам их следует отнести неудовлетворительные гигиенические свойства, сминаемость и невысокую прочность, особенно при намокании. После стирки требуется утюжка во влажном виде, иначе разглаживается ткань плохо.

Полиамидные ткани — это синтетические ткани, имеющие шелковистую структуру. Они обладают высокой прочностью, устойчивостью формы, красивым внешним видом. Выпускаются в широком ассортименте — от нарядных плательных до тканей для верхней одежды и специальных, защищающих от воздействия воды, пыли, грязи. Эти ткани негигроскопичны, легко стираются. Несмотря на невысокие гигиенические свойства, они очень широко применяются, особенно для межсезонной и специальной одежды, благодаря своим достоинствам — прочности, водо- и грязеотталкивающим свойствам, несминаемости. К недостаткам полиамидных тканей следует отнести потерю прочности и цвета при длительном воздействии солнечных лучей. Кроме того они легко впитывают жиры, и эти пятна очень трудно удалить. Гладить полиамидные ткани можно только слабо нагретым утюгом, так как при более высокой температуре они расплавляются.

Смесовые ткани изготавливают из смеси различных волокон. Они выпускаются в большом ассортименте, самого различного внешнего вида и характера. Это костюмно-плательные ткани, внешне напоминающие шерстяные, льняные или хлопчатобумажные. Это и разнообразные плащевые ткани с имитацией поверхности под хлопок, шелк и шерсть. Смесовые ткани имеют разную степень гигиеничности, но, как правило, все они несминаемые, хорошо стираются и гладятся, сохраняют форму и обладают достаточной прочностью.

Кроме волокнистого состава и отделки ткани различают по цвету (гладкокрашеные, набивные, пестротканые, меланжевые), фактуре (гладкие, блестящие, матовые, плотные, рыхлые, мерцающие, креповые, сетчатые, ворсистые, рельефные, гофрированные, прозрачные) и рисунку.

Наиболее точно определить состав ткани можно по артикулу. В прейскурантах на ткани дана система нумерации артикулов, указывающая на волокнистый состав тканей, особенности их выработки, назначение.

Так, у льняных тканей первая цифра артикула — 0. Вместе со второй цифрой она позволяет определить назначение ткани и характер выработки. Третья цифра обозначает подгруппу, волокнистый состав ткани. Если третья цифра артикула 1, то ткань чистольняная, если 2 — полульняная.

Первая цифра артикула шерстяных тканей обозначает группу и способ производства: цифры 2, 4, 6 обозначают смешанные шерстяные и полушерстяные ткани, цифры 1, 3, 5 — чистошерстяные без примесей. Вторая цифра указывает на подгруппу или способ выработки.

У шелковых тканей первая цифра артикула обозначает группу и показывает волокнистый состав: 1 — шелковые нити, 2 — шелк + другие волокна, 3 — искусственные нити, 4 — искусственные нити + другие волокна, 5 — синтетические нити, 6 — синтетические нити + другие волокна, 7 — искусственные волокна в смеси с другими, 8 — синтетические волокна в смеси с другими. Вторая цифра, как и в артикуле шерстяных тканей, указывает на подгруппу и способ выработки: 1 — креповые ткани, 2 — гладьевые (полотно, саржа, атлас), 3 — жаккардовые, 4 — ворсовые, 5 — специальные, 6, 7 — штапельные.

Для хлопчатобумажных тканей такой системы нумерации нет, но по артикулу тоже можно определить, к какой группе относится ткань по торговой классификации: 3—21(99) — ситцевая группа, 100—114(199) — бязевая, 200—406(499) — бельевая, 500—646(699) — сатиновая, 700—2999 — платьевая, 3000—3799 — одежная, 3800—4089 — подкладочная, 4100—4199 — ворсовая.

Обычно, покупая ткань, мы не интересуемся ее артикулом и догадываться о ее составе приходится самостоятельно. Что же может при этом помочь? Наиболее доступно определить состав ткани по горению нитей основы и утка.

Лен, хлопок, вискоза горят желтым пламенем, сгорают быстро и целиком, при этом остается легкий серый пепел и запах жженой бумаги.

Шерсть и шелк в пламени спекаются, самостоятельно не горят, образуют хрупкий шарик с резким запахом жженого волоса, рога.

Ацетатное волокно горит медленно, на конце нити образуется оплавленный шарик.

Капрон горит голубоватым пламенем, на конце нити появляется бурый шарик.

Лавсан в пламени плавится и горит медленно желтым коптящим пламенем.

Хлорин не горит, волокна спекаются, появляется резкий запах дуста.

Другой способ, которым можно определить, из каких волокон изготовлена ткань,— это воздействие на ткань химическими реактивами. Хлопок, лен, вискозу разрушают кислоты; шерсть и шелк — щелочи; ацетатное волокно — ацетон и спирт; капрон — концентрированные кислоты, фенол; лавсан — концентрированные кислоты и щелочи; нитрон стоек к реактивам.

Этих несложных способов достаточно, чтобы получить представление о характере вашей ткани, выбрать способ ее обработки и определить ее назначение.

При раскрое, шитье и утюжке вы можете столкнуться с такими свойствами тканей, которые необходимо учитывать, чтобы избежать лишних неприятностей. Это, в частности, усадка — свойство изменять размеры при хранении, стирке, влажно-тепловой обработке. Большой усадкой обладают ткани, имеющие тонкую основу и толстый уток, малую плотность. Некоторые ткани, например крепы, имеют большую кажущуюся усадку, которая исчезает при проглаживании ткани во влажном состоянии. Чистошерстяные ткани могут усаживаться из-за своей способности к свойлачиванию. Чтобы проверить, усаживается ли ткань, нужно смочить ее край и проутюжить. Если в этом месте кромка втянулась, ткань может сесть и ее перед раскроем нужно предсказировать, т. е. увлажнить и прогладить. Синтетические ткани и изготовленные из синтетических волокон тесьма, ленты могут довольно сильно сесть при проглаживании — термофиксации.

При шитье необходимо учитывать и такое свойство ткани, как прорубаемость — повреждение ткани иглой при строчке. Этим отличаются ткани с большой плотностью и ткани из крученых нитей типа креповых, из вискозного волокна, аппретированные. Особенно нежелательно прорубание для трикотажного полотна. Поэтому машинные иглы и нитки для таких материалов следует выбирать очень тщательно, следить, чтобы иглы были острые, частота строчки реже, скорость машины нужно уменьшить.

Помимо тканей в швейном производстве используются трикотаж и нетканые материалы.

Трикотаж — это вязаное из одной или нескольких нитей изделие или полотно. Изготавливают трикотаж на вязальных машинах различных типов переплетением нитей с образованием петель. Основные трикотажные машины производят круглое (чулочное) и плоское полотно. По способу образования полотна трикотаж разделяется на поперечновязаный и основовязаный. В *поперечновязаном* нить идет по всей ширине полотна, последовательно образуя петли ряда, и для получения цельного полотна достаточно одной или нескольких нитей (рис. 6). *Основовязаное* трикотажное полот-

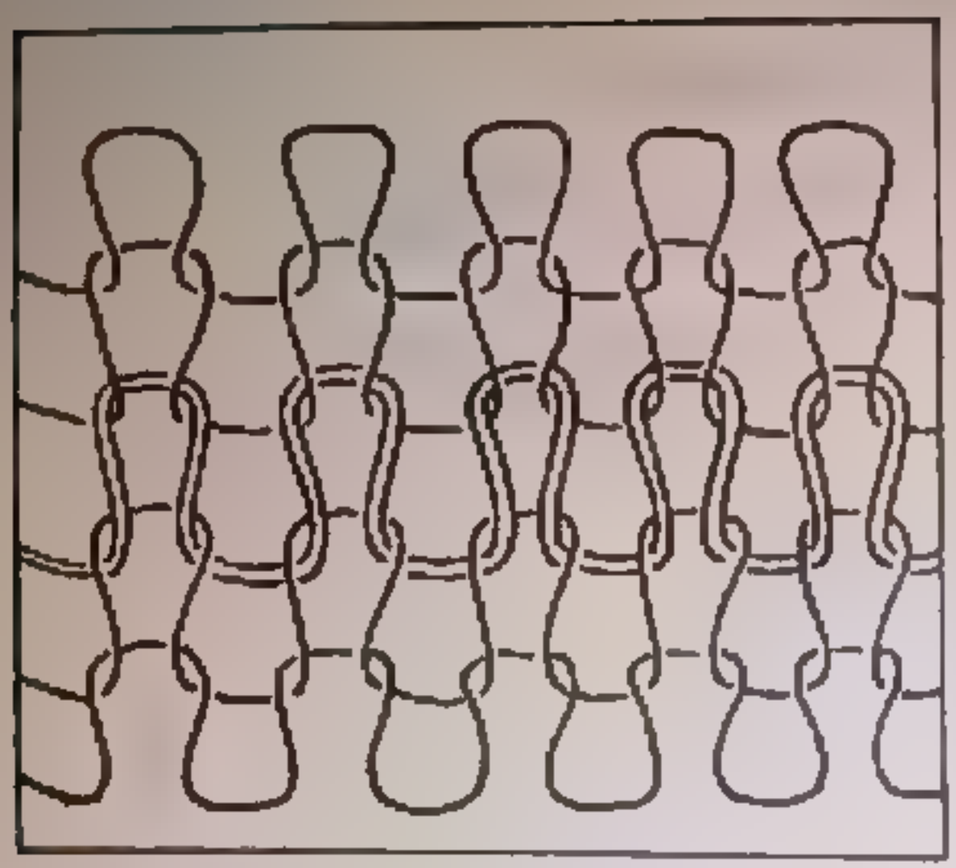


Рис. 6.

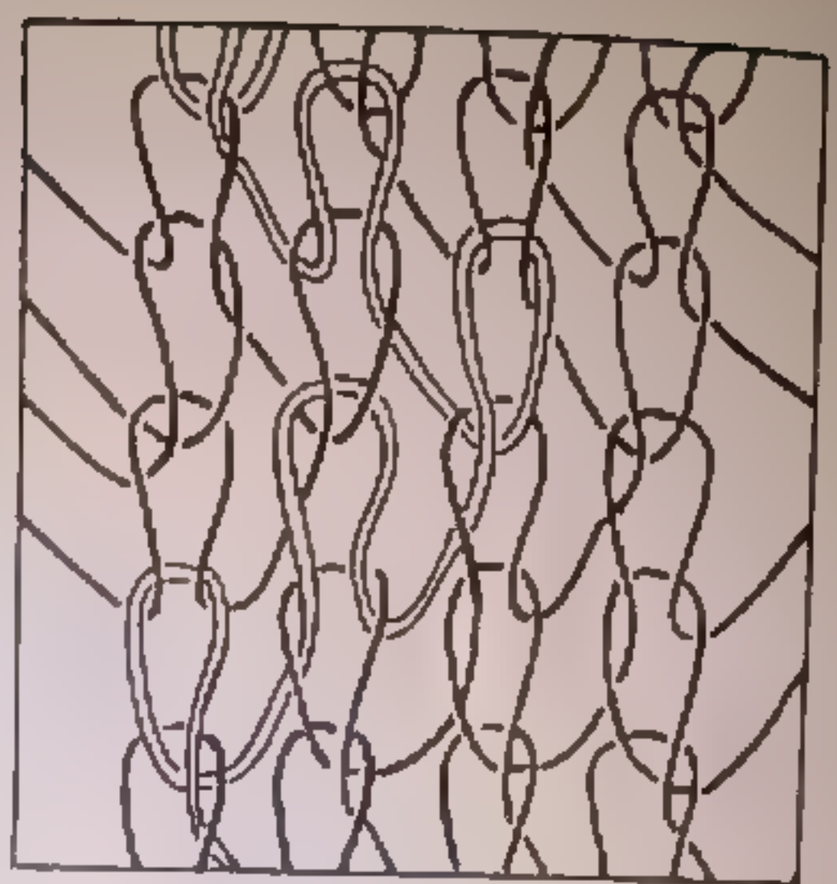


Рис. 7.

но изготавливается из большого количества нитей, по числу петель полотна, так как в каждом ряду нить образует одну петлю и ряд петель одной нити располагается вдоль полотна (рис. 7).

В трикотажном производстве используются почти все виды нитей и пряжи, производимых для текстильной промышленности. Отделка трикотажных материалов включает ширение (выравнивание полотна по ширине), каландрирование (проглаживание на гладильных барабанах-каландрах) и ворсование (образование ворса, начеса).

При изготовлении изделий из трикотажного полотна необходимо учитывать некоторые его особенности. Так, трикотаж гораздо более растяжим, чем ткань, причем он тянется практически во всех направлениях, тогда как ткань может растягиваться только под углом 45°. Эту особенность следует иметь в виду, определяя величину припусков на свободу облегания. Многие виды трикотажного полотна практически не осыпаются, что позволяет не обметывать внутренние срезы деталей изделия. Но при прорубании нитей у изделий из трикотажа может распускаться цепочка петель, что очень портит изделие, и поэтому при работе с таким полотном нужно очень тщательно подбирать иглы и нитки и строчить швы на небольшой скорости. Из-за большой растяжимости трикотажа при стачивании деталей швы следует слегка растягивать или стачивать их строчкой зигзаг, чтобы в процессе носки изделия не лопались нитки швов. В основные швы, несущие большую нагрузку (плечевые, швы втачивания рукавов и шов соединения лифа с юбкой), необходимо проложить укрепляющую тесьму или узкие полоски ткани.

Трикотажные изделия почти не мнутся, но тем не менее гладить их приходится, поэтому осторожно выбирайте режим работы утюга, так как, например, трикотаж из синтетиче-

ских волокон не выдерживает высоких температур. Перед раскроем полотно из синтетического трикотажа следует хорошо прогладить, чтобы оно дало усадку до того, как изделие будет сшито.

В последнее время расширяется ассортимент *нетканых материалов*, которые все больше используются в швейной промышленности и в быту. Наиболее знакомые из тех, что производит промышленность,— это разные виды ватина, прокладочные материалы (флизелин, прокламелин). Получают такие материалы непосредственно из волокна, склеивая его или прошивая нитками. При этом применяются различные виды волокон, отходы от прядильного и ткацкого производства. Некоторые нетканые материалы используются для получения дублированных материалов, т. е. покрытых пленками из синтетических веществ. К ним относятся, например, некоторые виды искусственной кожи, клеенчатые материалы.

Нетканые материалы, полученные клеевым способом (флизелин, прокламелин), являются лучшими заменителями прокладочной ткани — бортовки, коленкора, бязи и т. п. Они не растягиваются, не линяют, не дают усадки, хорошо сохраняют форму, легко раскраиваются и шьются. Если на них нанесено клеевое покрытие, то значительно облегчается технологическая обработка изделия.

Детали прокладки, выполненные из клеевого флизелина и других клеевых материалов, выкраиваются без припусков на швы. Накладываются они на изнаночную сторону изделия клеевым покрытием вниз и проглаживаются утюгом. Клей при этом расплавляется и склеивает ткань с флизелином.

В качестве утепляющих прокладок успешно применяются различные виды ватинов и синтепон. Ватин представляет собой нетканый материал, полученный прострачиванием на специальных машинах полотна из распушенных и равномерно распределенных волокон. Виды ватина различаются по составу волокна (хлопчатобумажный, шерстяной), способу его скрепления (редкая строчка хлопчатобумажными нитками, частая плотная строчка, соединение на иглопробивных машинах при помощи особых игл с заусеницами) и толщине полотна.

Очень хорошей утепляющей прокладкой для курток, стеганых пальто и других видов одежды является синтепон — нетканый материал типа ватина, полученный из синтетических волокон. Он гораздо легче, чем традиционные типы ватина, упругий, не теряет форму и не сваливается. Синтепон негигроскопичен, благодаря чему сильно не намокает и быстро высыхает. К его достоинствам можно отнести также и то, что он белого цвета и при стирке утепленных вещей не линяет и не оставляет пятен на ткани верха. Изделие после стирки сохраняет форму и не теряет объемности.

ПРЕДМЕТЫ ДЛЯ ШВЕЙНЫХ РАБОТ

Практически у каждой женщины есть какой-то набор предметов для шитья. Но если вы уделяете шитью свое свободное время и занимаетесь им с увлечением, у вас под рукой должно быть все необходимое, чтобы не отвлекать внимание и не усложнять понапрасну работу.

Швейная машина — основной рабочий предмет, и от ее качества и состояния зависит многое. Существуют разные типы машин. Самыми распространенными долгое время были машины 22А кл. ПМЗ. Это простые машины с ручным, ножным и электрическим приводом, выполняющие одполинейную прямую строчку двухниточным стежком. Движение стачиваемого полотна на машинах такого типа возможно только вперед или назад. При выполнении швов регулируется длина стежка от 0 до 4—5 мм. Если при стачивании нужно дать обратный ход, пользуются регулятором длины стежка, перемещая его от установленной длины через 0 в противоположную сторону.

Большинство современных машин рассчитаны на выполнение многих видов работ На машине типа «Тула» с электроприводом кроме прямой двухниточной строчки можно делать зигзагообразную. Игла при этом перемещается в поперечном к линии шва направлении. Здесь возможна регулировка не только длины стежка, но и величины отклонения иглы, что позволяет выполнять много дополнительных операций: вышивку, аппликацию, обметывание различных срезов, краев изделии, петель.

Машины таких моделей, как «Чайка», «Veritas», имеют набор программ для выполнения целого ряда операций. На этих машинах можно не только обметывать срезы и петли, но и пришивать пуговицы, крючки, резинки и шнуры, а также выполнять отделочные строчки различного рисунка. Машины комплектуются наборами лапок, линеек и других приспособлений, с помощью которых можно производить всевозможные работы. Осваивая такую машину, необходимо тщательно изучить инструкцию и опробовать все лапки, зажимы, линейки и прочие приспособления, прилагающиеся к машине. Владение ими облегчит выполнение многих видов работ, которые встретятся вам в процессе пошива изделия.

Для перемещения стачиваемого материала в обратном направлении в этих машинах существует рычаг обратного хода.

Для отключения механизма передвижения ткани (при выполнении вышивки или пришивании пуговиц, крючков) предусмотрен переключатель, обычно располагающийся на платформе. Натяжение верхней нити регулируется с помощью специального устройства, нижней — нажимом пластинки челнока.

Чтобы машина долго и верно служила вам, нужно ухаживать за ней, регулярно чистить и смазывать. Особенно нуждается в чистке и смазке челночный механизм. Время от времени снимайте игольную пластину и кистью или щеточкой очищайте гребенку двигателя ткани и челночное устройство от пыли и волокон. Хорошо отлаженная машина шьет почти бесшумно, если же при работе механизм громко стучит, то это значит, что машина плохо отрегулирована и давно не смазывалась.

К любой машине прилагается набор *шпулек*. Их должно быть достаточно много — 6—15 штук для ниток разного цвета и номера, чтобы можно было не перематывать нитки каждый раз, а подбирать нужную шпульку.

Для выполнения любых видов швейных работ необходим набор *игл* — машинных и ручных. *Машинные* иглы подбираются по номерам в зависимости от фактуры материала, с которым вы работаете. Чем тоньше ткань, тем меньше должен быть номер иглы. Самые тонкие иглы — № 75 для очень тонких шелковых и хлопчатобумажных тканей. Платьевые и костюмные ткани шьются иглами № 90, 100, плотные и толстые ткани, кожа — иглами от № 100 до № 130. При смене обрабатываемой ткани на другую по фактуре нужно соответственно менять и иглу.

Особенно важен правильный подбор игл при пошиве синтетических тканей и трикотажа, кожи, дублированных материалов, пленок. Эти материалы обладают повышенным сопротивлением и упругостью, что затрудняет процесс образования стежка. Если у вас не образуется стежок, попробуйте поставить иглу большего размера.

При работе кончик иглы выдерживает очень большие нагрузки и быстро тупится, а тупой, искривленный или расплющенный кончик рвет нити ткани, делает затяжки. За состоянием игл внимательно следите и затупившиеся иглы немедленно заменяйте.

Для выполнения параллельных отделочных строчек можно воспользоваться *двойной* иглой. Такие иглы имеют одну головку и два лезвия. Применять их можно на машинах, выполняющих зигзаг, так как для них нужна игольная пластинка с *широким* отверстием. Двойная игла дает с лицевой стороны две параллельные прямые строчки, а с изнанки одну зигзагообразную. Полученный шов достаточно эластичен, что позволяет пользоваться им для подшивки краев трикотажных изделий, а также для отделки легко растягивающихся тканей. При работе с двойной иглой важно установить правильное натяжение верхних нитей: они не должны быть слишком затянуты, лучше слегка ослабить их, чтобы полученный шов был достаточно растяжимым.

Иглы для ручных работ тоже должны быть нескольких номеров для разных тканей и видов работ. Так, для сметывания тканей

пользуются более длинными иглами, чем для вышивания, где удобнее маленькие с увеличенным ушком. Для сшивания вязаных деталей или деталей из рыхлого трикотажа применяются иглы с тупыми концами.

Булавки для скалывания деталей очень облегчают сборку изделия и проведение примерки. Булавок надо достаточно много, и они должны быть хорошего качества. Очень удобны длинные острые булавки с яркими пластмассовыми головками. Хранить их лучше всего в коробке, но удобна и игольная подушечка или небольшая поролоновая (не резиновая) губка. Необходимо следить за тем, чтобы булавки были защищены от влаги, губка или подушечка должны быть абсолютно сухими. Дело в том, что булавки легко ржавеют и становятся непригодными, портят ткань, оставляя на ней следы. Очень хорошо, если у вас есть небольшой магнит, он поможет вам не терять булавки.

Вам понадобятся несколько *ножниц*. Прежде всего, для раскроя нужны крупные портновские с удобными ручками и длинными лезвиями. Трудно получить качественный крой, работая тупыми ножницами, поэтому необходимо следить за их состоянием, не ронять, своевременно затачивать, не резать ими бумагу, фольгу и т. п.

При вырезании выкроек и для мелких работ пользуйтесь легкими ножницами средней величины. Иногда бывают удобны маленькие ножницы с острыми концами, например для прорезывания петель, распарывания швов.

При выполнении ручных работ старайтесь пользоваться *напёрстком*, это сохранит ваши пальцы, а привычка к работе с ним закрепится довольно быстро. Наперсток надевается на средний палец правой руки. При подборе наперстка следите, чтобы он не сдавливал палец, но и не соскальзывал с него.

Один из самых необходимых предметов — *сантиметровая лента*. Она должна быть крепкой, эластичной, и если от частого употребления цифры на концах ленты станут нечеткими или появятся надрывы, замените ее новой.

Для нанесения на ткань линий выкроек и различных отметок лучше всего пользоваться тонким кусочком *мыла*. Очень хорошо для этой цели служат обмылки, которые нужно лишь подсушить. Мыло дает четкую линию на любой ткани, при необходимости легко убирается влажной тряпочкой и в отличие от мела не оставляет на ткани трудно выводимых пятен, не пачкает ее. Кусочек мыла должен быть достаточно тонким (0,3—0,4 см), края его заострены.

Очень удобным предметом для некоторых видов ручных работ является *приспособление для прорезывания петель*, которое представляет собой небольшой металлический крючок с заостренным концом и остро заточенным внутренним сгибом, закрепленный на деревянной или пластмассовой ручке. Прорезать им петли очень

удобно: острый конец втыкают между обметанными сторонами и слегка надавливают на ручку, заостренный сгиб крючка разрезает ткань легко и ровно. Этим же приспособлением можно быстро распарывать любые швы.

При работе с выкройками, моделировании и раскрое очень удобно пользоваться специальными портновскими *лекалами*, а если их у вас нет, могут подойти и чертежные, желательно крупные. *Линейки, карандаши, калька* тоже понадобятся.

Большое внимание при швейных работах уделите *ниткам*. Должно быть достаточно много ниток разных цветов. Хранить их удобно в специальных пластмассовых коробках с прозрачными крышками.

При шитье используются несколько видов ниток. Основными являются хлопчатобумажные нитки различных номеров (чем больше номер, тем тоньше нить). Для машинных работ применяют хлопчатобумажные нитки следующих номеров: при шитье пальто и плащей из плотных и толстых тканей — № 40; легкой женской одежды из шерстяных, льняных и хлопчатобумажных тканей — № 50; изделий из тонких хлопчатобумажных и различных шелковых и синтетических тканей — № 60; изделий из очень тонких тканей — № 80.

Для стачивания и отстрочки шелковых тканей пользуются шелковыми нитками. В продаже в основном бывают шелковые нитки № 65 — очень тонкие для шелковых тканей и № 33 — средней толщины для отстрочки на плотных и шерстяных тканях. Для отделочных строчек на пальто и костюмах из толстых шерстяных тканей пользуются крученными шелковыми нитками арт. 280.

Последнее время в продаже появляются шелковые синтетические нитки из лавсанового и полиэстрового волокна. Они гораздо прочнее обычных шелковых ниток и применяются для отделочных строчек и стачивания изделий из различных тканей. Только нужно не забывать, что температура плавления некоторых из них довольно невысокая, и учитывать это при влажно-тепловой обработке изделий.

Для отделочных строчек на некоторых видах изделий, например джинсовых, применяют толстые хлопчатобумажные или синтетические нитки № 10, 20 и нитки «ирис».

Для вышивки используют нитки «люрекс» — золотые и серебряные. Не все машины одинаково хорошо работают с толстыми и тонкими нитками, а нитки «люрекс» к тому же очень непрочные и не могут заправляться как верхняя нить. Поэтому их заправляют в челнок, а в качестве верхней берется обычная хлопчатобумажная или шелковая нитка. Строчить в этом случае надо с изнанки изделия. Так же поступают и с очень толстыми отделочными нитками, которые не могут использоваться как верхняя нить.

Для сметывания изделий следует брать достаточно тонкие (№ 60—80) хлопчатобумажные нитки, лучше цветные, чтобы наметка была хорошо заметна. Обметывать швы тоже нужно тонкими нитками.

Очень важный этап в изготовлении швейных изделий — утюжка, или влажно-тепловая обработка. Лучше иметь два *утюга*. Небольшим легким утюгом удобно разглаживать швы, проводить утюжку деталей. Но хорошо прогладить и отпарить изделие, загладить складки легким утюгом трудно, для этого следует пользоваться достаточно тяжелым утюгом, лучше с пароувлажнителем. Следите за исправностью терморегулятора утюга и состоянием рабочей поверхности: на ней не должно быть царапин, потеков, грязных пятен. Подошву утюга нужно очищать, иначе при утюжке на изделии могут появиться пятна. Царапины и зазубрины делают зацепки нитей на проглаживаемом материале, особенно на трикотажных полотнах.

Гладить удобнее всего на *гладильной доске*. Доску обтягивают светлой хлопчатобумажной тканью, которую время от времени нужно менять, так как при глажении на ней появляются различные пятна, которые могут оставить следы на светлых тканях. Для утюжки рукавов, окатов у гладильной доски должна быть верхняя маленькая доска или специальное приспособление. Если его нет, можно сделать небольшую плотную подушку.

Необходимый предмет для женщины, шьющей себе одежду, и постоянный «контролер» качества работы — *зеркало*. Оно должно быть достаточно большим, чтобы можно было видеть всю фигуру. Важно правильно установить зеркало. Не следует помещать его напротив окон — в этом случае, стоя перед ним, вы загораживаете свет и освещаться будет сторона, противоположная той, которую вы рассматриваете. Такой же эффект возникает и в том случае, когда зеркало помещено напротив светильника или лампы. Лучше установить его у боковой стены или между окнами, тогда полный свет будет помогать вам в примерке. Зеркало — ваш друг и помощник, критичный и доброжелательный. Не ленитесь иногда раз посоветоваться с ним.

Кроме предметов и приспособлений, которые помогают вам в процессе работы, у вас должен быть под рукой набор *фурнитуры*, т. е. вспомогательных материалов, применяемых при пошиве швейных изделий. К таким материалам относятся различные виды тесьмы, пуговицы, крючки, кнопки, застежки, пряжки и др. Не стоит увлекаться и собирать у себя полный склад этих необходимых мелочей, но и не очень удобно каждый раз, когда возникает необходимость заменить резинку, «молнию» или пришить крючок, пуговицу, бежать за ними в магазин

Хранить фурнитуру лучше в коробках, не смешивая разные виды, чтобы избежать беспорядка и путаницы.

Что касается *тесьмы*, то существует множество ее видов для самых разных целей.

Декоративная тесьма используется для украшения изделий. Она выпускается в большом ассортименте: шелковая, шерстяная, хлопчатобумажная, тканая и плетеная, одноцветная, пестрая, орнаментированная. Декоративную тесьму следует приобретать в расчете на конкретное изделие — в зависимости от его стиля, фактуры и назначения и в количестве, достаточном для его отделки.

Портновская тесьма — хлопчатобумажная или льняная тесьма из неотбеленного волокна — применяется для обработки или закрепления швов и срезов, прокладки в некоторых участках изделия, для предохранения их от растяжения. К этому типу относится и «киперная лента». Если она выполнена из качественных ниток, например с добавлением вискозного шелка, то может употребляться и как отделочная на некоторых видах изделий (спортивные сумки, спортивная и стилизованная одежда).

Корсажная тесьма используется для обработки верхнего среза юбок, брюк, изготовления поясов. Она производится из нитей разного состава (хлопчатобумажных, синтетических, смешанных) и разных цветов. Наиболее удобна тесьма из смешанных — хлопчатобумажных и синтетических — ниток.

Следует помнить, что дешевая цветная (серая, коричневая) корсажная лента при стирке линяет и может испортить изделие. Перед работой тесьму из хлопчатобумажных нитей следует декатировать, так как она дает значительную усадку, а тесьму из синтетических нитей нужно хорошо прогладить.

Брючная тесьма — это хлопчатобумажная или синтетическая тесьма с одним утолщенным краем. Выпускается нескольких цветов. Применяется она для обработки низа брюк с целью предохранения его от истирания. Синтетическую тесьму перед пришиванием следует прогладить, хлопчатобумажную — декатировать.

Резинки также выпускают самых разных типов — в зависимости от назначения. Наиболее распространенными являются бельевые различной ширины (от 0,5 до 1,5 см) в основном белого цвета. Их вдергивают в швы пояса и некоторые другие на многих видах изделий. Эластичная тесьма для бельевых и корсажных изделий выпускается шириной от 1 до 5—10 см. Она применяется также для прокладки в кулиски и пояса.

Шляпная резинка, состоящая из нескольких резиновых жилок, оплетенных обычно шелковыми нитками, применяется там, где нужна тонкая резинка.

Для образования мелких сборок, буфов, так называемых «венгерских сборок» пользуются очень тонкой резинкой, состоящей из одной жилки, оплетенной хлопчатобумажной или шелковой нитью. Эта же резинка применяется для выполнения эластичных манжет на трикотажных и чулочно-носочных изделиях.

Очень разнообразны декоративные резинки, применяемые для создания сборок и одновременно украшения детской и легкой женской одежды. Они, как правило, располагаются на лицевой стороне изделия. Часто такие резинки используются при пошиве женского белья из трикотажа.

Тесьма «*молния*», или застежка-молния, применяется во многих видах одежды благодаря своему разнообразию и удобству. Изготавливаются такие застежки на хлопчатобумажной и синтетической основе разного цвета и длины. Звенья застежки могут быть выполнены из металла, пластмассы или скрученной в спираль пластмассовой проволоки. Для курток и пальто выпускаются разъемные молнии, позволяющие расстегивать застежку полностью. Такие молнии иногда снабжаются двумя замочками, чтобы можно было пользоваться застежкой с обеих сторон.

Репейная тесьма, или *велкро*, *липучка*, состоит из двух полосок, на одной из которых расположены мелкие густые крючки из мягкой пластмассы, на другой — плотные ворсистые петельки. При соприкосновении они сцепляются между собой, а разъединяются, если их сильно потянуть в разные стороны. Такая тесьма применяется для выполнения застежек на разных видах одежды и обуви. Она очень удобна, например, для прикрепления подплечников: их можно в любое время снять или заменить.

Пуговицы выпускаются в очень большом ассортименте. Их изготавливают из самых разнообразных материалов — пластмасс, металлов, дерева, керамики, перламутра, кости, кожи, скорлупы орехов, стекла, фарфора, поделочных камней. От материала и способа изготовления зависит их цена, внешний вид и использование. Наиболее широко распространены пластмассовые и металлические пуговицы. Они бывают разных форм и размеров: плоские с двумя или четырьмя отверстиями, фигурные, объемные, на ножке. Хранить пуговицы удобнее всего в больших пластмассовых коробках с ячейками. Если пуговицы рассортировать по цветам и размерам, это сильно облегчит их подбор, а вам нетрудно будет помнить, что у вас есть и что нужно приобрести.

Кнопки существуют двух типов: потайные и отделочные. Кнопки для потайной застежки выпускаются из белого и чернего металла. Они бывают нескольких размеров: от 0,5 до 1,5 см в диаметре. Пришиваются такие кнопки вручную на закрытые части изделия.

Кнопки отделочные используются вместо пуговиц. Они выполняются из металлов и пластмасс разных цветов и имеют разную форму. Отделочные кнопки прикрепляются к изделию с помощью различных приспособлений.

Часто для прикрепления кнопок на ткани нужно сделать отверстие, поэтому к разметке их положения следует подходить очень внимательно, так как переставить кнопку, если вы ошиблись, уже невозможно.

Крючки предназначены для выполнения в основном потайной застежки, с лицевой стороны изделия они не должны быть видны. Выпускаются крючки, как правило, двух видов. Из металлической проволоки белого или черного цвета делают крючки для бельевых и плательных застежек. Они бывают нескольких размеров и пришиваются вручную. Из металлических пластинок изготавливаются крючки для застежек пояса брюк, юбок и курток или пальто. Эти крючки имеют разную форму и поразному крепятся. Некоторые из них можно пришивать, другие крепят на шипах, и для их установления нужны специальные приспособления.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕРМИНЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

В любой профессии, любом производстве существует множество специфических терминов и наименовании процессов работы и предметов труда. Человеку, далекому от этого производства, могут быть непонятны описания работ, в которых используются профессиональные обозначения. Не составляет исключения и швейное производство. Кроме сложившихся бытовых наименовании различных деталей одежды, видов работ, способов выполнения их существуют термины и обозначения, которые приняты в промышленности и у специалистов, встречаются в специальной литературе и определены в ГОСТах. Они привычны для профессионалов, но зачастую не известны людям, далеким от производства. В жизни мы обычно пользуемся хорошо знакомыми бытовыми наименованиями и не всегда уверенно можем определить, что означает тот или иной специальный термин, встреченный в книге или инструкции. Чтобы используемые в этой книге профессиональные обозначения и термины не вызывали у вас затруднении, постараемся уточнить их содержание.

Термины конструирования и раскроя:

выкройка — выполненный из бумаги чертеж детали изделия в натуральную величину;

мерки — расстояния между определенными точками фигуры и величины основных размеров тела человека;

плечевая одежда — одежда, опорная поверхность которой ложится на плечи фигуры (блуза, платье, пальто, куртка и т. п.);

поясная одежда — одежда, опорная поверхность которой ложится на верхнюю часть бедра и талию (юбка, брюки);

лиф — верхняя часть женской плечевой одежды;

полочка — половина передней части лифа изделия;

спинка — половина задней части лифа изделия;

росток — вырез для шеи на выкройке спинки;

горловина — вырез для шеи в выкройке полочки;

пройма — вырез для руки на выкройках спинки и полочки;

окат — верхняя закругленная часть рукава, втачиваемая в пройму;

вытачка — зашитый участок ткани в изделии. Делается для создания объемной, выпуклой формы детали;

срезы — контуры выкроенных деталей;

борт — отлетная часть полочки плечевого изделия, обработанная для застежки;

подборт — деталь изделия из основной ткани, предназначенная для обработки борта, выкроенная по его форме;

полузапас — припуск к линии середины переда (спинки и т. д.) для захода одной детали на другую при выполнении застежки;

лацкан — отогнутая верхняя часть борта;

точка уступа — точка начала втачивания воротника в горловину;

уступ лацкана — участок борта от точки уступа (начала воротника) до края борта;

отлет — обработанный край детали (воротника, манжеты, волана и т. п.);

шлевка — деталь в форме узкой полоски, применяемая для поддержания пояса, хлястика, погонов, пат;

паты — декоративная деталь на рукавах, карманах и т. д. в виде полосок разных форм. Выполняются накладными на швах или втачиваются в швы;

погоны — декоративные детали в виде полос на плечах или верхней части рукавов;

хлястик — декоративная деталь, применяемая вместо пояса на спинке изделия для придания ему большей приталенности. Может быть накладным или втачиваться в боковые швы, рельефы;

клапан — декоративная деталь, пришиваемая по верхней линии входа в карман;

листочка — деталь, пришиваемая к нижнему срезу входа в карман и прикрывающая разрез;

долевик — выкроенная по долевой полоска из прокладочного материала, прикрепляемая с изнаночной стороны изделия в месте

разреза (входа в карман, подрез) для предохранения срезов от растяжения;

мешковина — внутренняя часть кармана, выкроенная из подкладочной или какой-либо другой ткани;

подзор — деталь из основной ткани, которую применяют при обработке внутренней части кармана или застежки (юбки, брюк), видимая в разрезе;

обтачка — деталь для обработки выреза или разреза, выкроенная по форме обрабатываемого участка;

шлица — разрез в нижней части изделия, рукава, обработанный припуском ткани;

раскеп — линия стачивания воротника с подбортом от плечевого шва до точки уступа;

линия раскепа — участок горловины от плечевого шва до точки уступа на полочке и линия втачивания воротника от края до контрольной точки совмещения с плечевым швом;

кулиска — полоска ткани или тесьма, настрачиваемая на изделие для вдергивания пояса или резинки;

кокетка — верхняя отрезная часть полки изделия (полочки, спинки, юбки, брюк и т. д.);

ластовица — деталь изделия четырехугольной (ромбовидной, квадратной) или более сложной формы, которая вставляется в подрез нижней части рукава или проймы для создания свободы движения и подъема руки;

кант — участок детали изделия от линии перегиба (края) до строчки в обтачном шве.

Термины, обозначающие ручные работы:

сметать — временно соединить детали изделия сметочными стежками длиной 1—3 см;

наметать — временно соединить две детали сметочными стежками, когда одна деталь, обычно с подогнутым краем, накладывается на другую;

приметать — временно прикрепить мелкую деталь к основной сметочными стежками;

вметать — временно соединить детали по криволинейным линиям, например рукав с проймой, воротник с горловиной;

замётывать — временно закрепить сметочными стежками подогнутый край изделия, складки, вытачки;

вымётывать — временно закрепить срезные края деталей для сохранения приданной им формы;

обмётывать — закрепить открытые срезы изделия обметочными стежками, чтобы предохранить их от осыпания;

подшить — закрепить подогнутый край изделия потайными стежками;

пришить — прикрепить к изделию фурнитуру, отделку или украшение;

выстегать — соединить два или более слоев материала потайными или сквозными стежками на определенном участке или всей поверхности изделия.

Термины, используемые для обозначения машинных работ:

стачать — соединить детали кроя стачным швом. Ширина шва (ш. ш.) — 0,7—2,5 см, частота стежка — в зависимости от вида ткани три-пять в 1 см;

притачать — присоединить стачным швом мелкую деталь к основной (ш. ш.— 0,7—1,5 см);

обтачать — обработать срез детали обтачкой (ш. ш.— 0,7 см);

втачать — соединить стачным швом детали по криволинейным линиям, например воротник с горловиной, рукав с проймой;

настрочить — закрепить стачной строчкой две детали, наложенные одна на другую, например карман, кокетку, планку на основной детали;

обметать — обработать открытые срезы ткани зигзагообразной машинной строчкой или оверлоком, чтобы предохранить их от осыпания;

расстрочить — проложить строчки по деталям, закрепляя припуски шва, складки, направленные в разные стороны;

застрочить — закрепить машинной строчкой подогнутый край изделия, вытачку, складки, защипы;

окантовать — обработать срез детали полоской другой ткани, тесьмой для предохранения от осыпания или для отделки.

Термины влажно-тепловой обработки:

отутюжить — удалить утюгом замины, складки на деталях кроя или готовом изделии;

приутюжить — уменьшить толщину детали, кроя, шва, сгиба, придавая им правильную форму;

разутюжить — расправить припуск шва или складки на две стороны, закрепив утюгом;

заутюжить — направить припуск шва или складки в одну сторону, закрепив утюгом;

сутюжить, или *посадить*, — уменьшить длину среза детали, придавая ей утюгом необходимую форму, убрать сборки и слабину, уплотняя ткань;

оттянуть — удлинить край детали для получения изогнутой линии;

отпарить — удалить ласы (блеск) с ткани при помощи мокрой ткани, сложенной в несколько слоев, или пара;

декатировать — увлажнить и приутюжить ткань перед раскроем для предотвращения дальнейшей ее усадки.

ВЫКРОЙКИ. ОСНОВЫ

СНЯТИЕ МЕРОК

Для построения чертежей выкроек или составления основы, а также для проверки готовых выкроек необходимо произвести основные измерения фигуры — снять мерки. От правильности снятия мерок зависит то, как изделие будет сидеть на фигуре. Достаточно ошибиться в одной-двух цифрах, внести неправильные данные в конструкцию, и в посадке изделия возникнут дефекты, появится необходимость их исправлять, вносить изменения в выкройку. Поэтому лучше, если мерки с вас снимет специалист. Если такой возможности нет, пусть вам помогут знакомые, ваши близкие. Для контроля хорошо бы снять мерки несколько раз, и пусть это сделают разные люди. Если при этом обнаружатся какие-то несовпадения, к снятию этих мерок следует подойти особенно внимательно.

При снятии мерок нужно выполнить несколько правил. Человек, с которого снимают мерки, должен стоять в естественной позе, не напрягаясь и не изгибаясь. Сантиметровая лента должна лежать с равномерным натяжением, но не туго. При снятии мерок обхвата груди, талии, бедер надо проследить, чтобы сантиметровая лента на фигуре лежала строго горизонтально! Некоторые мерки снимаются от линии талии, поэтому очень важно правильно определить ее место. Для этого плотно обхватите талию шнуром или тесьмой, проверьте, точно ли лежит шнур, и не снимайте его пока проводите измерения.

Выкройки швейных изделий обычно делаются на одну половину изделия, поэтому все мерки ширины и обхватов записываются в половинном размере. Для построения или проверки выкроек плечевых изделий необходимо снять следующие мерки (рис. 8).

1. *Обхват шеи (Ош).* Мерку снимают у основания шеи, по седьмому шейному позвонку и яремной впадине.

2. *Обхват груди (Ог).* Снимают по нижним углам лопаток, под подмышечной впадиной и по выступающим точкам груди.

3. *Обхват талии (От).* Снимают по самому узкому месту талии.

4. *Обхват бедер (Об).* Снимается строго горизонтально вокруг бедер, по самому широкому месту фигуры (обычно на 18—23 см ниже линии талии) по выступающим точкам ягодиц.

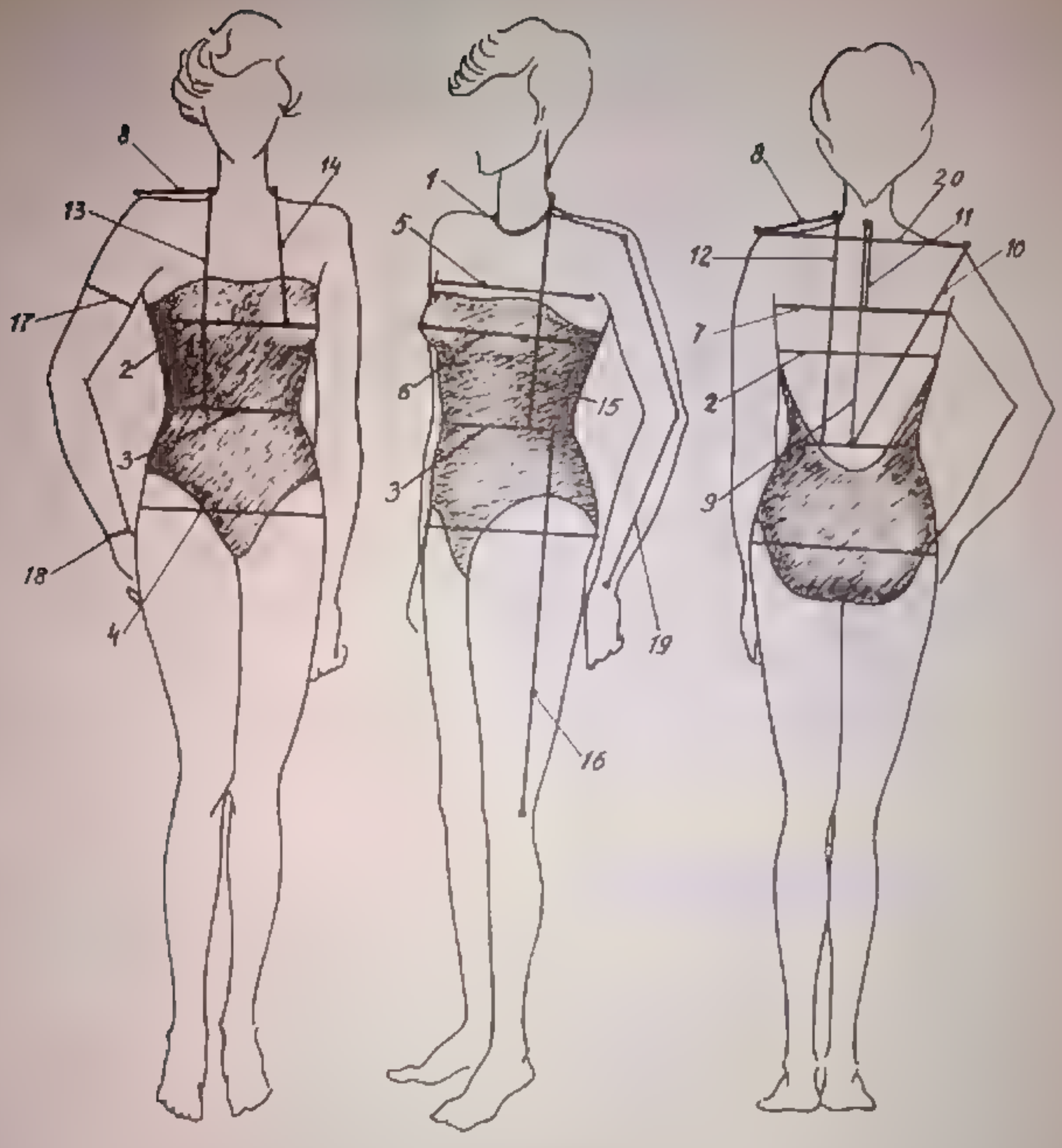


Рис. 8.

5. *Ширина груди (Шг).* Мерку снимают между передними углами подмышечных впадин над основанием груди (на 7—9 см выше линии груди).

6. *Центр груди (Цг),* или расстояние между сосковыми точками. Снимают между высшими точками грудных желез.

7. *Ширина спины (Шс).* Мерку снимают горизонтально между задними углами подмышечных впадин по выступам лопаток (около 15 см ниже седьмого шейного позвонка).

8. *Ширина плечевого ската (Шп).* Снимается от основания шеи — высшей точки плечевого шва — до плечевой точки, т. е. места пересечения плечевого шва с линией сочленения руки с туловищем.

9. *Длина спины до талии (Дс. т)*. Снимается по линии позвоночника от седьмого шейного позвонка до пересечения с линией талии.

10. *Высота плеча косая (Вп. к)*. Снимается сразу вслед за предыдущей меркой от точки пересечения позвоночника с линией талии до плечевой точки правой руки. Одновременно снимают эту мерку для левой руки. Очень часто в мерках обнаруживается разница из-за несимметричности тела. На выкройках в этом случае отмечается разное положение линии плеча для обеих сторон.

11. *Высота проймы сзади (Впр. з)*. Измеряется по линии позвоночника от седьмого позвонка до уровня задних углов подмышечных впадин, который определяют при помощи линейки или сантиметровой ленты, соединяя задние углы подмышечных впадин и отмечая место пересечения с позвоночником булавкой или меткой.

12. *Длина спины от талии до плечевой точки шеи (Дт. с. п)*. Измеряется от линии талии параллельно позвоночнику до точки пересечения основания шеи с линией плеча (середины плечевого ската).

13. *Длина переда от талии до плечевой точки шеи (Дт. п. п)*. Мерку можно снимать одновременно или сразу вслед за предыдущей от точки пересечения основания шеи с плечевым швом до линии талии через выступающие точки груди.

14. *Высота груди (Вг)*. Снимается от седьмого шейного позвонка по основанию шеи до высшей точки груди.

15. *Длина переда до талии (Дп. т)*. Снимается одновременно с предыдущей меркой от седьмого шейного позвонка до линии талии через высшую точку груди.

16. *Длина юбки до колена (Дю. к)*. Мерку снимают по линии бока от талии до середины коленной чашечки. Длину юбки изделия делают в зависимости от желания ниже или выше колена, соответственно прибавляя или отнимая от мерки Дю. к. нужную величину.

17. *Обхват руки (Ор)*. Снимается вокруг самой полной части руки на уровне линии груди.

18. *Обхват запястья (Оз)*. Снимается в самом узком месте руки на уровне лучезапястного сустава.

19. *Длина рукава (Др)*. Мерку снимают от плечевой точки до запястья.

20. *Ширина разворота плеч (Шр. п)*, или дуга плечевого пояса сзади. Снимается между плечевыми точками правой и левой стороны горизонтально на уровне верха лопаток.

Общая длина изделия складывается из мерок Дст и Дю.

Сняв мерки, занесите их в таблицу (табл. 1), куда проставьте и измерения стандартной фигуры соответствующего размера. Выпишите их из журналов мод, которыми вы пользуетесь. Разницу в

Таблица 1

Размерные признаки фигуры (типовые и индивидуальные) для пошива плечевой одежды

Измерения	Типовые (размер)	Мои (дата)	Мои (дата)	Мои (дата):	Величина отклонения
Полуобхват шеи (Сш)					
Полуобхват груди (Сг)					
Полуобхват талии (Ст)					
Полуобхват бедер (Сб)					
Ширина груди (Шг)					
Центр груди (Цг)					
Ширина спины (Шс)					
Ширина плечевого ската (Шп)					
Длина спины (Дс. т)					

измерениях вашей и типовой фигуры выпесите в отдельную графу. Знание этих отклонений позволит вам быстрее и точнее производить изменения в снятых выкройках, подгоняя их на свою фигуру. Оставьте в таблице и свободные графы для последующих измерений, которые нужно регулярно повторять. Наши фигуры не постоянны, время от времени мы худеем или полнеем, и динамику этих изменений отразит таблица.

Если вы собираетесь шить брюки, снимите мерки, которые помогут вам проверить и уточнить снятую выкройку, и занесите их в таблицу мерок для брюк (табл. 2). Таких мерок снимают пять:

обхват талии (От). Измеряют по линии талии, плотно обхватывая ее;

обхват бедер (Об). Мерка снимается горизонтально по выступающим участкам ягодиц в самом широком месте;

Таблица 2

Размерные признаки фигуры (типовые и индивидуальные) для брюк

Измерения	Типовые (размер)	Мои (дата)	Мои (дата)	Величина отклонения
Полуобхват талии (Ст)				
Полуобхват бедер (Сб)				
Длина брюк (Дбр)				
Обхват ноги (Он)				
Высота сидения (Вс)				

длина брюк (Дбр). Измеряется по линии бока от талии до низа брюк или до пятки;

обхват ноги, или бедра (Он). Снимается по самой полной верхней части ноги;

высота сидения (Вс). Измеряется в положении сидя по линии бока от талии до поверхности сидения.

Эти мерки следует тоже время от времени уточнять и вносить изменения в таблицу.

Однако для проверки снятых выкроек или самостоятельного их конструирования одних мерок недостаточно. Снятые вами измерения предполагают очень плотное прилегание изделия к телу, полное повторение формы тела в ткани. Но двигаться и хорошо чувствовать себя в такой одежде, если она сделана не из резины или трикотажа, невозможно. Для того, чтобы изделие не стесняло движений, было удобно и в нем легко дышалось, оно должно быть больше по размерам, чем тело, на которое оно надето. Эта разница между размерами частей одежды и соответствующими размерами тела человека называется *припусками.*

По своему назначению припуски подразделяются на *минимально необходимые*, или *технические*, которые обеспечивают свободу движения и дыхания, и *декоративно-конструктивные* — обеспечивающие желаемую форму, силуэт и объем изделия. Минимально необходимые, технические припуски остаются практически постоянными для определенного вида изделия. Основным расчетным припуском является припуск по линии груди. Для женского платья прилегающего силуэта он берется равным 2 см. Из суммы минимально необходимых и декоративно-конструктивных складываются припуски на свободу облегания. Величина их определяется величиной конструктивно-декоративных, значения которых не постоянны, а зависят от вида одежды, ее формы, силуэта, композиции модели и основных требований моды. Обычно пользуются средними значениями, указанными в табл. 3.

При конструировании выкроек женских плечевых изделий припуски добавляют к следующим измерениям: ширина по линии груди, талии, бедер, шеи, рукава, длина спины и полочки до талии, длина рукава и высота горловины. Припуск на свободу облегания

Таблица 3

Среднее значение технических припусков, см

Вид изделия	Прилегающее	Полуприлегающее	Прямое	Свободное
Платье	2—3	3—4	4—6	6
Жакет	3—4	5—6,5	7—8	8
Пальто	4	7	10	>10

Таблица 4

Припуски на свободное облегание к участкам конструкции изделия прилегающего силуэта на женскую фигуру 46—48-го (92—96-го) размеров, см

Участок выкройки или измерение, к которому дается припуск	Условное обозначение	Величина припуска	Участок выкройки или измерение, к которому дается припуск	Условное обозначение	Величина припуска
Спинка	Пш.с.	1,0	Длина спины до талии	Пд.с.т	1,0
Полочка	Пш.п	1,0	Высота груди	Пв.г	0,7
Пройма	Пш.пр	2,0	Длина до талии спереди	Пд.т.п	1,5
Полуобхват талии	Пт	5,0	Центр груди	Пц.г	0,5
Полуобхват бедер	Пб	2,0	Глубина проймы	Пг.пр	2,0
Обхват плеча	По. пл	5,0	Длина изделия	Пд. и	2,0
Высота оката	Пв.ок	0,5			

по линии груди делится на три части и распределяется на спинку, полочку и пройму.

В табл. 4 даны средние значения припусков на свободу облегания женского платья прилегающего силуэта 46—48-го размеров. Этими значениями можно воспользоваться для проверки или построения вашей выкройки-основы, но следует помнить, что приведенные здесь величины не являются постоянными и неизменными, время и мода могут вносить в них коррективы.

При проверке выкроек рукава или для их построения воспользуйтесь такими средними значениями припусков к обхвату плеча (см):

плотно облегающий	2—4
узкий	4—6
средний	6—8
широкий	8—10
очень широкий	>10 (в зависимости от модели)

ПЕРЕВОД ВЫКРОЕК С ЛИСТА-ВКЛАДЫША

Журналы мод, выпускаемые у нас в стране и за рубежом, часто дают выкройки представленных в них моделей на специальных листах-вкладышах. Большинство журналов придерживается почти одинаковых правил расположения деталей выкроек на листе, и ориентироваться в этих выкройках довольно просто. На полях листа дается рисунок модели спереди и сзади, на котором четко обозначены все детали и конструктивные линии, швы, вытачки, строчки, отделка (рис. 9). Рядом помещается уменьшенный чертеж выкройки, все детали которого являются копиями соотвст-

ствующих деталей на листе (рис. 10). Каждая из них пронумерована, на ней нанесены условные обозначения, показаны контрольные точки, линии, цифры, стрелки направления долевой нити, расположение вытачек, отделочных строчек, петель, пуговиц и т. д.

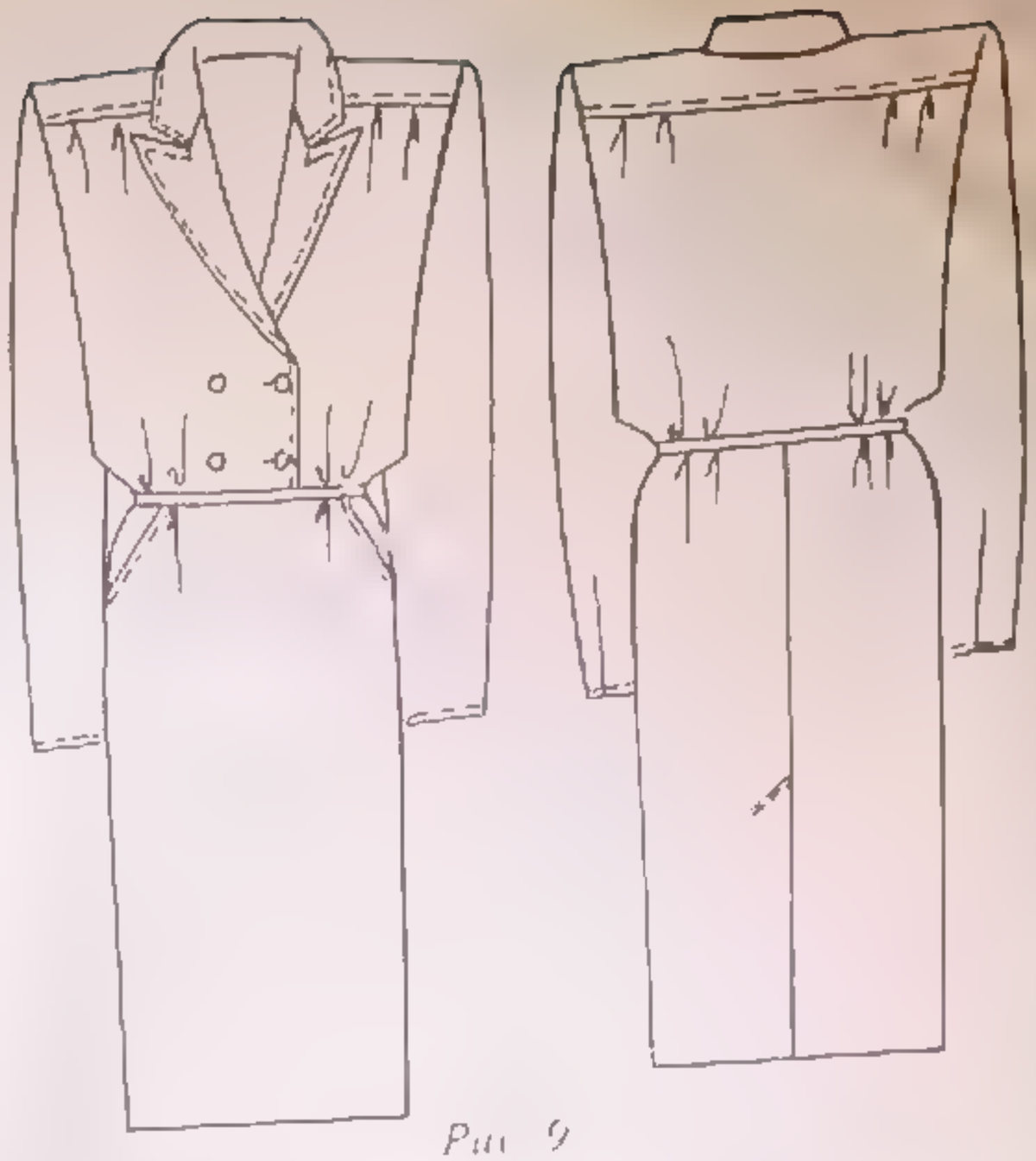


Рис. 9

Рядом с номером модели приводятся ее название и размеры, а также указано место расположения на листе выкроек и образец контурной линии, которой наносятся на лист все детали одной выкройки.

Найдя по номеру нужную деталь, определите ее контур, найдите все указанные на копии обозначения и перенесите выкройку на бумагу. Чтобы снимать выкройку было удобнее, ее можно предварительно обвести цветным карандашом.

Существует несколько способов перевода выкроек с листа. Например, можно переводить их *с помощью кальки*. Лист кальки наложите на лист с выкройками и скрепите их, чтобы избежать смещения. При помощи линейки и лекала обведите контур снимаемой детали, нанесите линии внутри выкройки, контрольные точки и обозначения. Отколите кальку, таким же образом переведите остальные детали и вырежьте их.

Чтобы перевести выкройку *с помощью резца*, чистый лист бумаги подложите под лист выкроек, скрепите их и обведите выкройки резцом. На листе бумаги остаются следы проколов, по которым нужно нарисовать контур карандашом. Однако этот способ имеет недостаток: лист с выкройками повреждается и при многократном использовании быстро приходит в негодность.

Переводить выкройки можно *с помощью копировальной бумаги*. Между листом бумаги и листом с выкройкой положите копировальную бумагу, скрепите листы. Карандашом или заостренным колышком обведите контур выкройки. На бумаге отпечатается контур снимаемой детали.

При снятии выкроек отмечайте вытачки, складки, контрольные точки, направление долевой нити и прочие линии и обозначения, которые даны в этих выкройках. Проверьте, все ли линии и обозначения перенесены. Следует по рисунку модели и уменьшенным

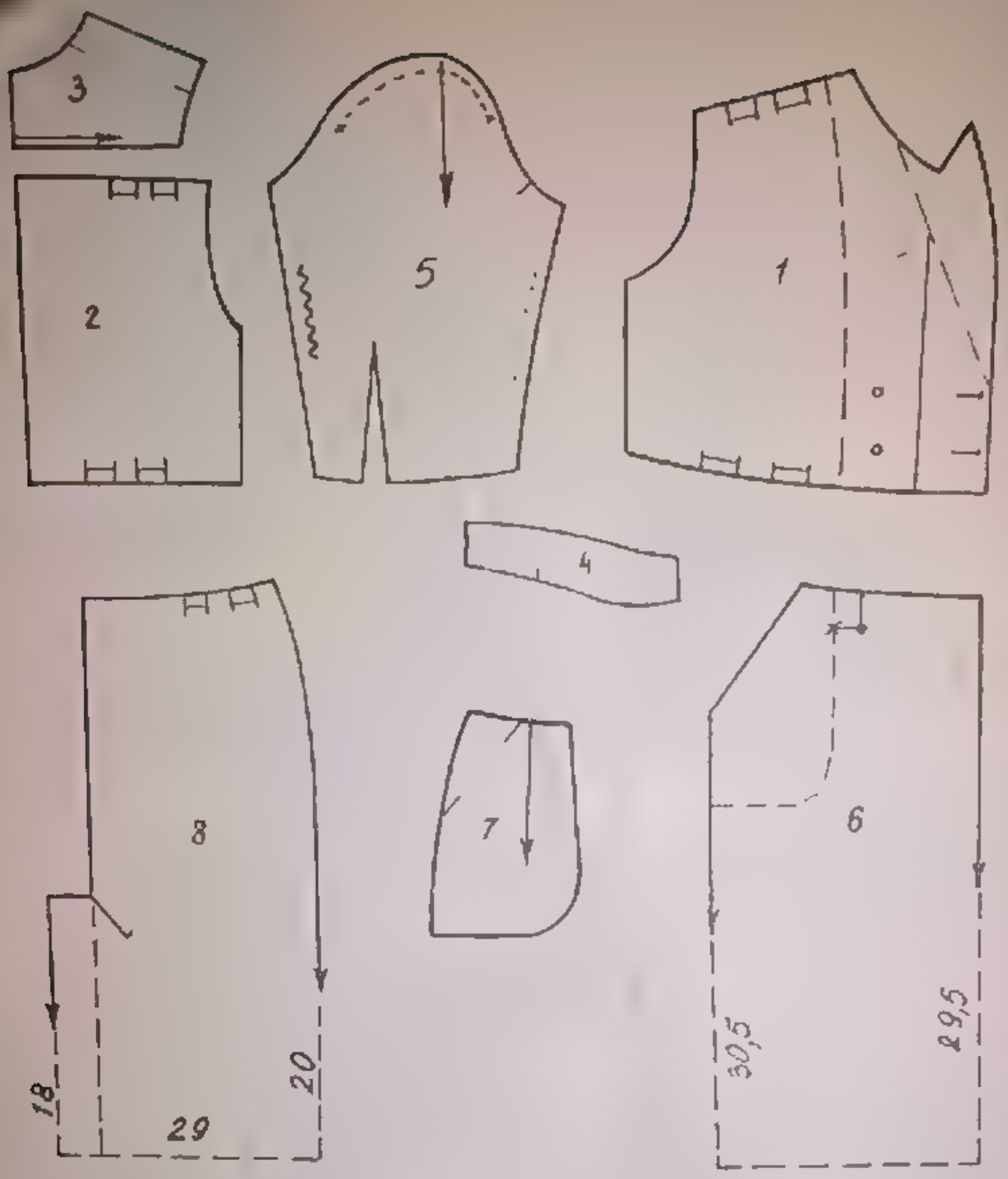


Рис. 10.

копиям деталей выкройки на полях листа. Если часть выкройки не поместилась на листе, то в схеме на полях листа должно быть указано, в каком направлении и на сколько надо продолжить линии контура (см. рис. 10). Это же отмечается и на самих выкройках с помощью стрелок и цифр. Если деталь разделена на две части, то линии разрезов отмечаются особой чертой и буквами (рис. 11). Обе части детали переводятся по отдельности, а затем скрепляются между собой. Выкройки некоторых деталей не даются

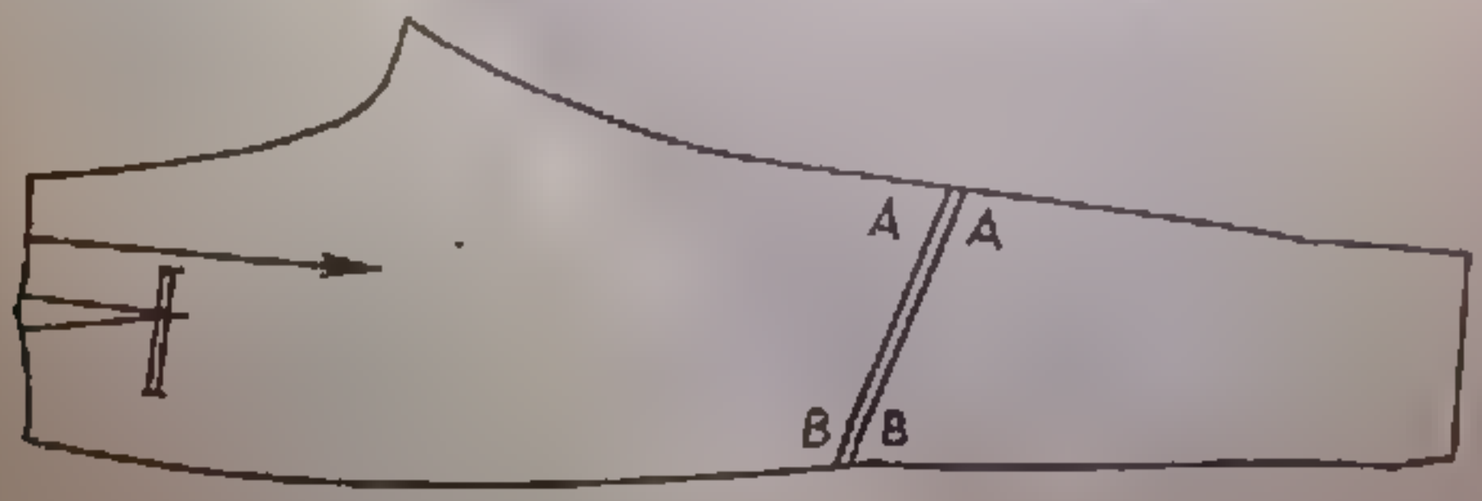


Рис. 11.

отдельно, а размечаются на основных. К таким деталям относятся подборта, карманы, мешковины карманов, обтачки, планки, некоторые вставки. Их следует перенять на бумагу, как отдельные детали. Если не дана выкройка какого-то элемента, то в пояснениях к модели указывается, как нужно кроить.

Сняв все детали выкройки, обязательно пронумеруйте их и проставьте на них размер и обозначение, чтобы избежать затем путаницы. Хранить выкройки каждой модели нужно в специальном конверте или скрепив все детали одной выкройки между собой.

ПРОВЕРКА ВЫКРОЕК И ИХ ИЗМЕНЕНИЕ

На листах-вкладышах журналов мод не всегда можно найти выкройку понравившейся вам модели нужного размера, но существуют довольно несложные способы увеличения или уменьшения выкроек. Для этого снятая выкройка разрезается в нескольких местах (рис. 12) и раздвигается или сдвигается на необходимую величину, а по контурам выкройки дается дополнительный припуск.

Выполняя такую работу, следует придерживаться определенных правил, нарушение которых приводит к изменению посадки изделия, ухудшению его формы и прочим дефектам. Одно из этих правил заключается в том, что если при переделке выкройки изменяется длина какой-нибудь стороны детали, то сторона детали, притачиваемой к первой, должна измениться на такую же величину.

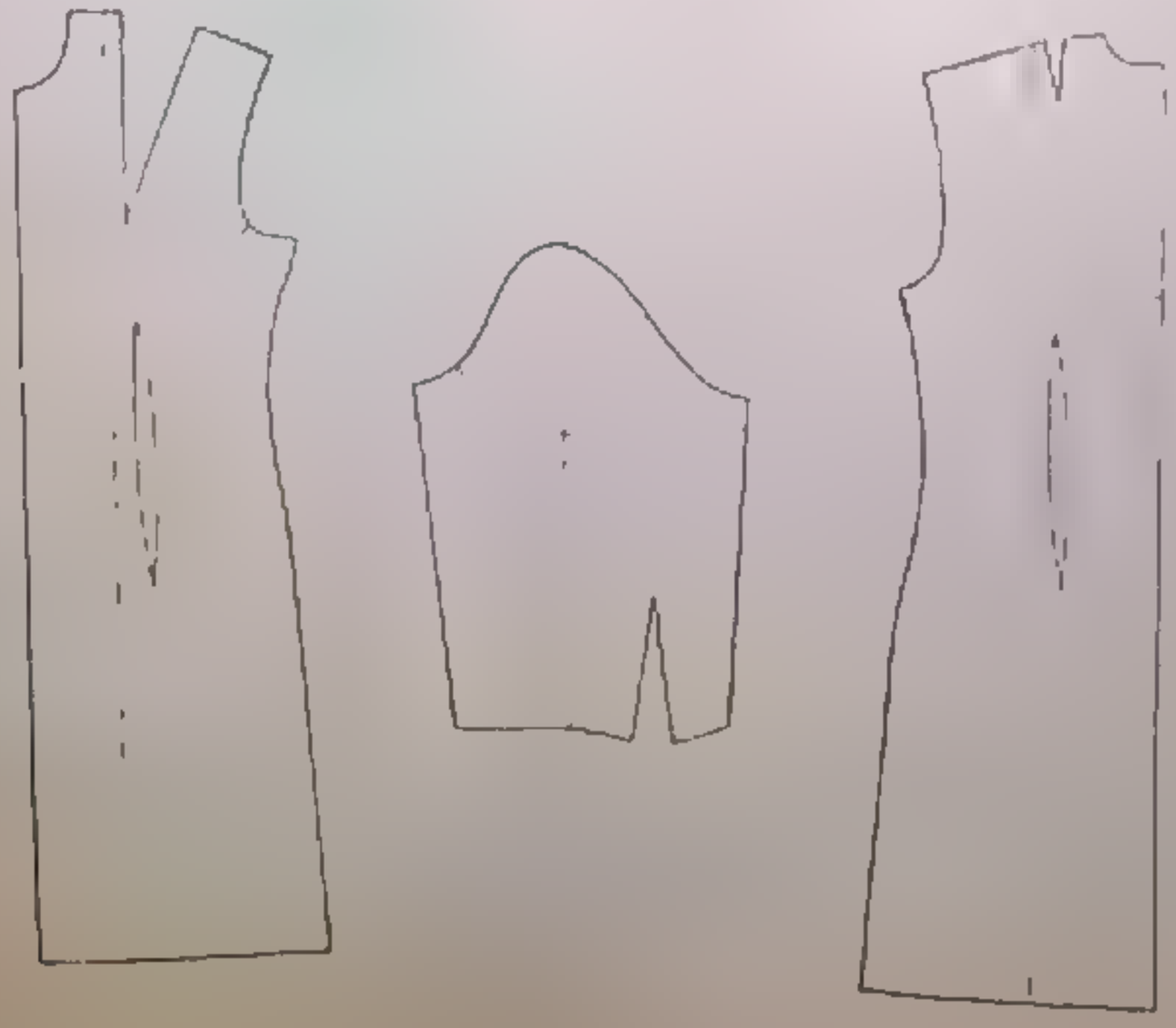


Рис. 12.

Величина размерных признаков типовых фигур женщин 2-й (полнотной) группы, см

Таблица 5

Мерки	Обхват груди						
	88	92	96	100	104	108	112
Полуобхват шеи (Сш)	18	18,3	18,7	19	19,3	19,6	20
Полуобхват груди (Сг)	44	46	48	50	52	54	56
Полуобхват талии (Ст)	35	37	39	41	43	45	47
Полуобхват бедер (Сб)	48	50	52	54	56	58	60
Ширина груди (Шг)	16,3	16,7	17,1	71,5	17,9	18,3	18,7
Центр груди (Цг)	9,6	9,9	10,2	10,5	10,8	11,1	11,4
Ширина спины (Шс)	17,3	17,8	18,3	18,8	19,3	19,6	20,1
Ширина плечевого ската (Шп)	12,9	13,0	13,1	13,2	13,3	13,4	13,5
Длина спины до талии (Дс. т)	39	39,1	39,2	39,3	39,4	39,5	39,6
Высота плеча косая (Вп. к)	41,9	42,3	42,7	43,1	43,5	43,9	44,3
Высота проймы сзади (Впр. з)	17,1	17,3	17,5	17,7	17,9	18,1	18,3
Длина спины от талии до плеча (Дт. с. п)	41,7	41,9	42,1	42,3	42,5	42,7	43
Длина переда от талии до плеча (Дт. п. п)	42	42,5	43	43,5	44	44,5	45
Высота груди (Вг)	33,6	34,5	35,4	36,3	37,2	38,3	39,3
Длина переда до талии (Дт. п)	50,4	51,1	51,8	52,5	53,2	53,8	54,5
Обхват руки (Ор)	27,7	29,1	30,5	31,9	33,3	34,4	35,5
Обхват запястья (Оз)	15,8	16,1	16,4	16,7	17	17,2	17,5
Длина рукава (Др)	53,3	53,5	53,7	53,9	54,1	54,4	54,5

При совмещении срезов по линии швов длина их должна быть одинаковой.

Для изменения выкроек прежде всего нужно сравнить свои мерки с типовыми, по которым рассчитываются и строятся выкройки из журналов. Для сравнения воспользуйтесь табл. 5. Если ваши мерки не очень отличаются от типовых, т. е. у вас стандартная фигура, изменения вносятся равномерно, части выкройки раздвигаются (или сдвигаются) параллельно.

Если фигура имеет значительные отклонения от стандарта, подходить к переделке выкроек нужно особенно внимательно, так как изменения должны вноситься неравномерно — в одни детали больше, в другие меньше.

Увеличение или уменьшение выкроек можно производить, если ваш размер отличается от размера, на который дана выкройка, не больше, чем на два. Если разница больше, правильную конструкцию получить трудно.

С помощью нескольких примеров рассмотрим разные способы увеличения или уменьшения выкроек.

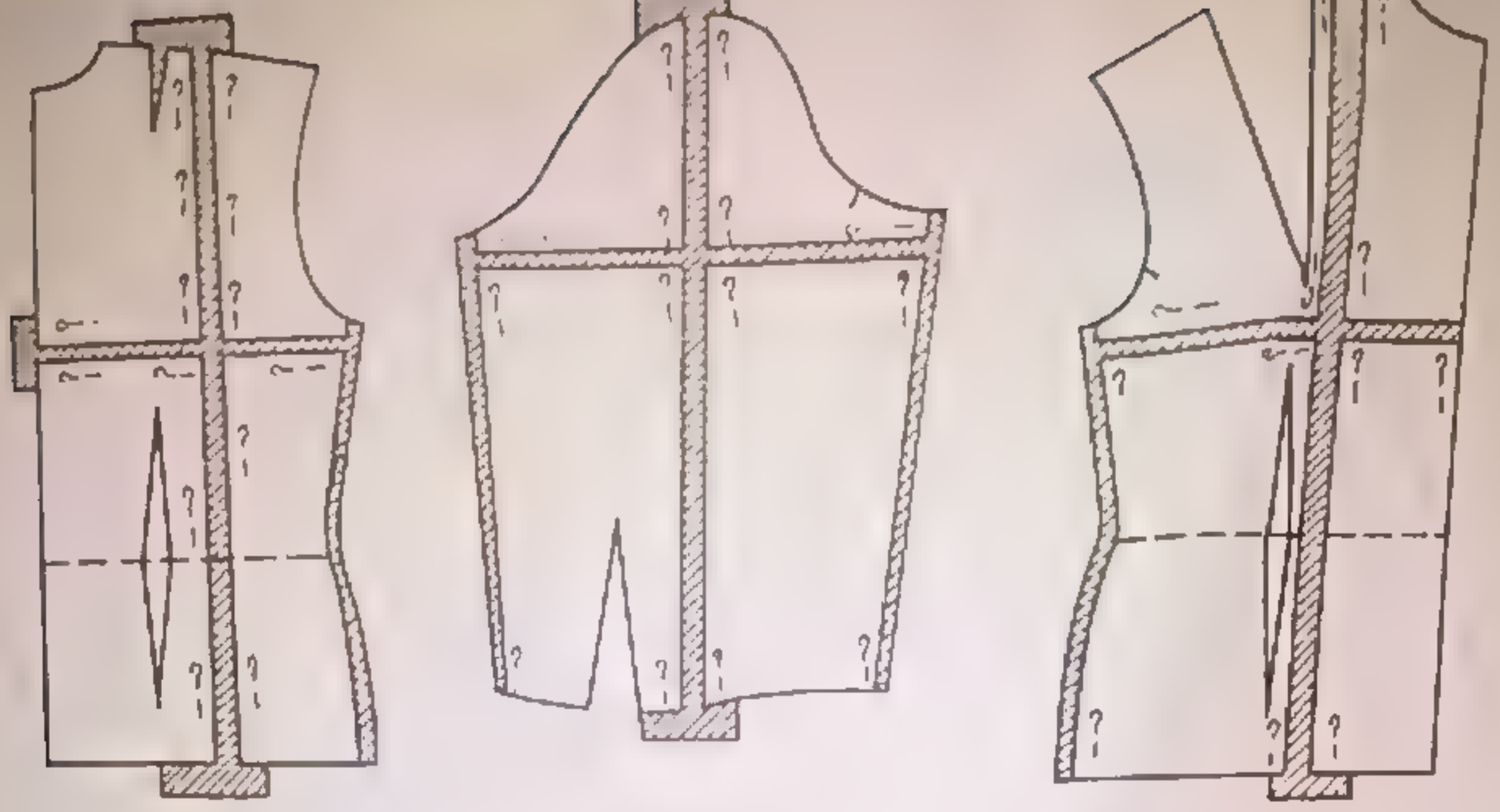


Рис 13

Величину, на которую изменяется выкройка (разницу в обхвате груди), делят на две части: для полочки и спинки. Если мы увеличиваем выкройку с 46 го размера на 48-и, эта разница составляет 2 см, т. е. на полочку и спинку добавляется по 1 см. Полученный припуск (величину, на которую нужно увеличить деталь) делят пополам. Распределяется припуск следующим образом: половина его вносится по центру детали (т. е. выкройка разрезается и раздвигается на 0,5 см), половина добавляется к боковому срезу или по обеим сторонам (рис. 13).

Если выкройку не требуется изменять по высоте, то детали раздвигаются только в поперечном направлении. Если же надо увеличить и длину изделия, то соответствующий припуск добавляется и к спинке, и к полочке.

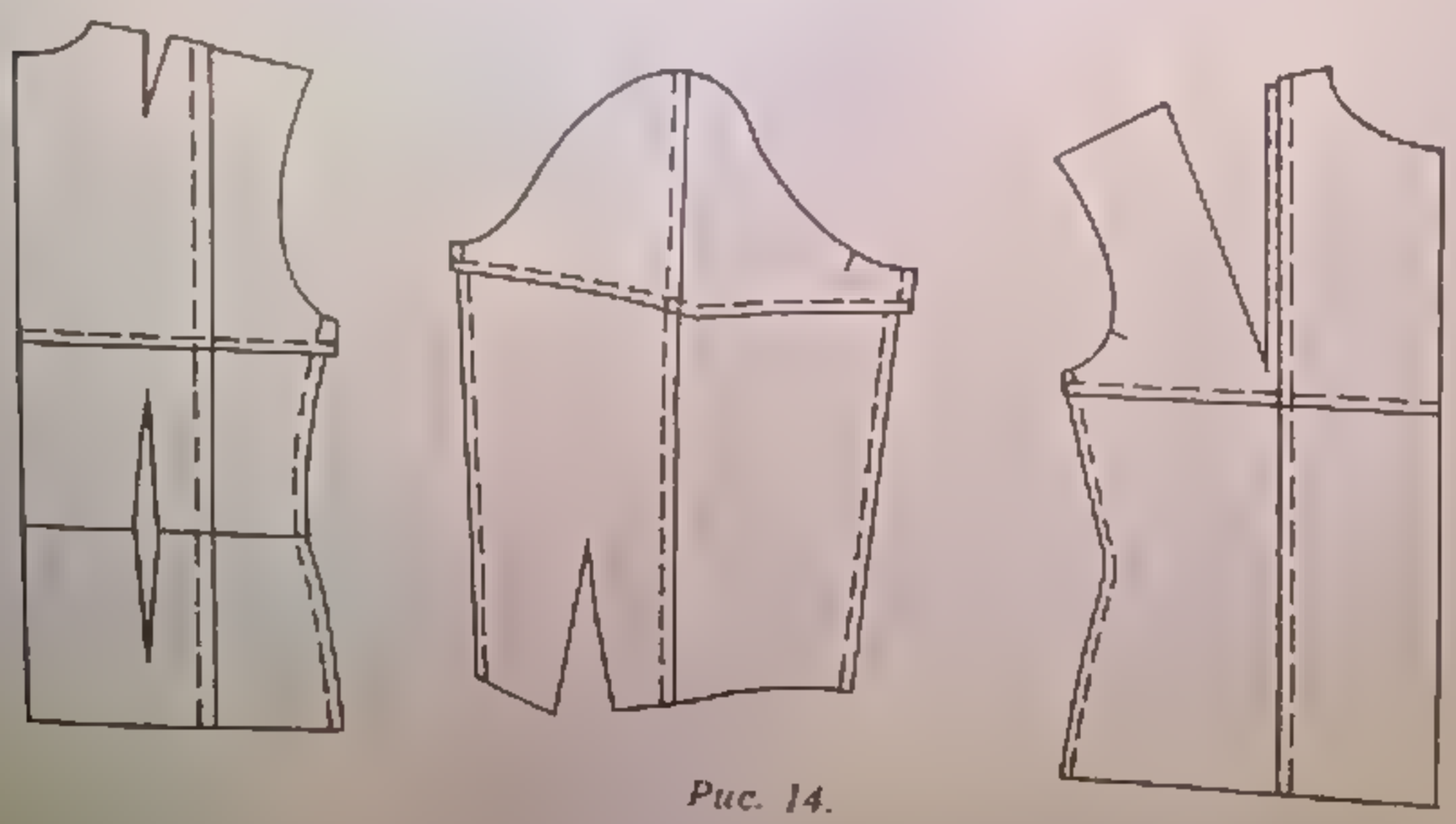


Рис. 14.

В выкройку рукава изменения вносятся аналогичным образом. Величина, на которую следует изменить эту выкройку, определяется по изменению длины проймы. В рассматриваемом случае пройма изменилась на 1 см. Эту величину делят на 4 части, две из них вносятся в середину выкройки рукава, т. е. ее разрезают и раздвигают на 0,5 см, а по $^1/_4$ (0,25 см) прибавляют по боковым сторонам.

Если выкройку следует уменьшить с 48-го на 46-й размер, то величина изменения определяется так же, как и в предыдущем случае, но детали уменьшаются. По линиям середины закладываются складки, по боковым линиям срезается излишек (рис. 14).

Однако этот способ годится только для стандартных фигур, т. е. для таких, размеры которых не отличаются от типовых. Индивидуальные отклонения от стандарта у женской фигуры, как правило, довольно значительны. Поэтому в снятую выкройку следует внести изменения по вашим меркам. Прежде всего, сравните ваши мерки с измерениями типовых фигур, приведенными в таблице, которая дается обычно на листе приложения. Если ваши мерки отличаются от типовых измерений, внесите эти отклонения в выкройку. Если часть ваших мерок совпадает с типовыми, а некоторые имеют значительные отклонения, то изменения в выкройку вносите неравномерно.

Допустим, ширина плечевого ската и спины больше типовой. Выкройка в этом случае изменяется только в верхней ее части. Сделать это можно, раздвинув детали клинообразно, расширяя плечо и не меняя длину линии талии (рис. 15). При узких плечах и мерке линий талии и бедер больше типовых расширение производится по последним линиям, а верхняя часть выкройки не затрагивается (рис. 16).

Частым отклонением от стандарта бывает фигура с более крупной грудью. Если не учесть этой особенности, хорошей посадки изделия не получится! В этом случае, как правило, ширина спины и обхват талии совпадают с типовыми, а мерка длины переда до талии больше типовой. Для изменения выкройки ее следует разрезать по линии груди, раздвинуть на нужную величину и переоформить вытачку (рис. 17). Длина бокового среза при этом не изменится, полочка же удлинится.

Если дана выкройка полочки с рельефом, можно изменить ее, увеличивая выпуклость рельефа таким образом, чтобы длина измененной рельефной линии боковой части равнялась длине этой линии на передней части полочки (рис. 18).

При длине переда до талии меньше стандартной, т. е. когда размер груди меньше типового, производят противоположные изменения: длину передней части выкройки и раствор вытачки уменьшают (рис. 19). На выкройках с рельефами крутизну линии рельс-

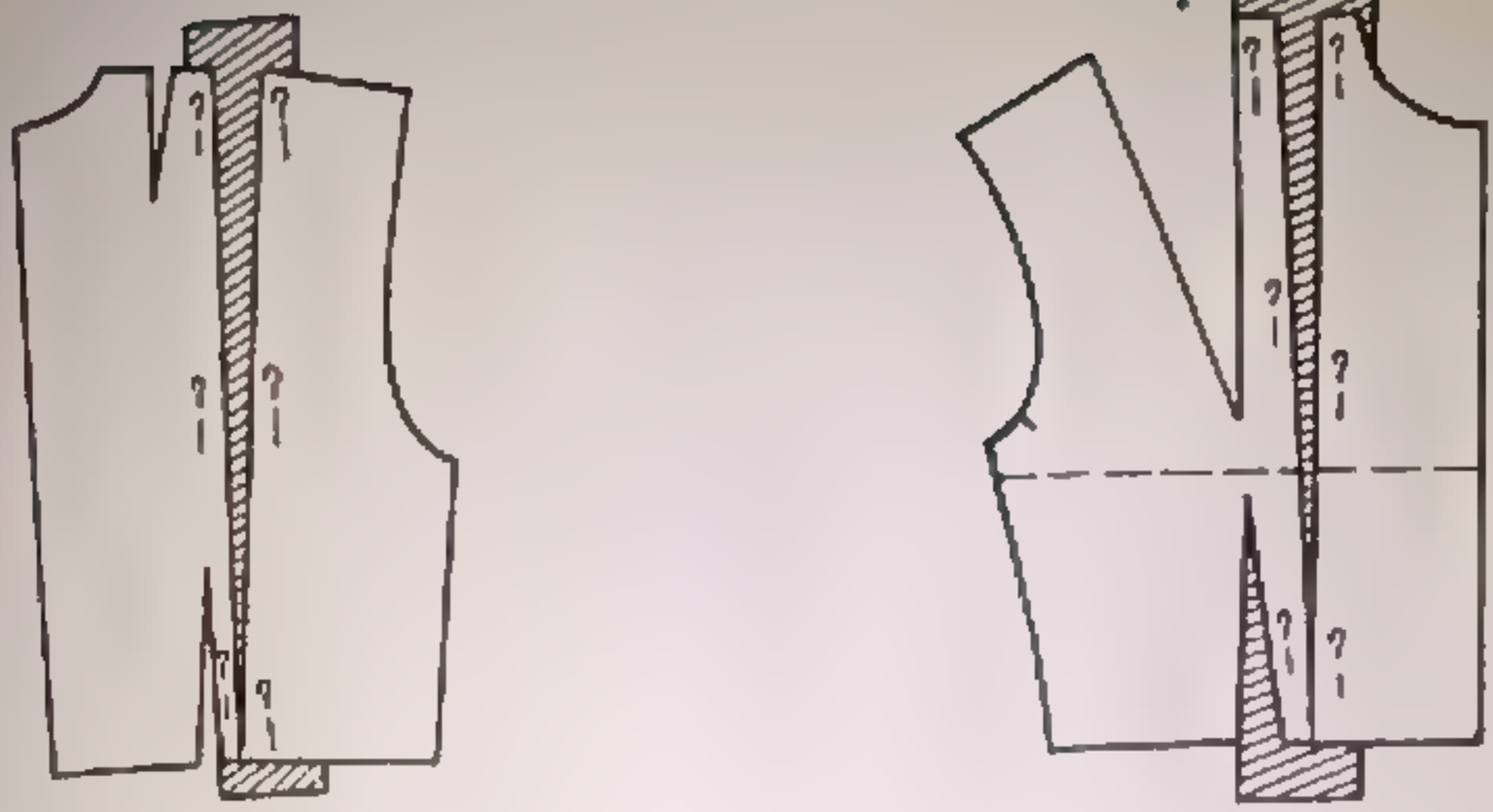


Рис. 15.

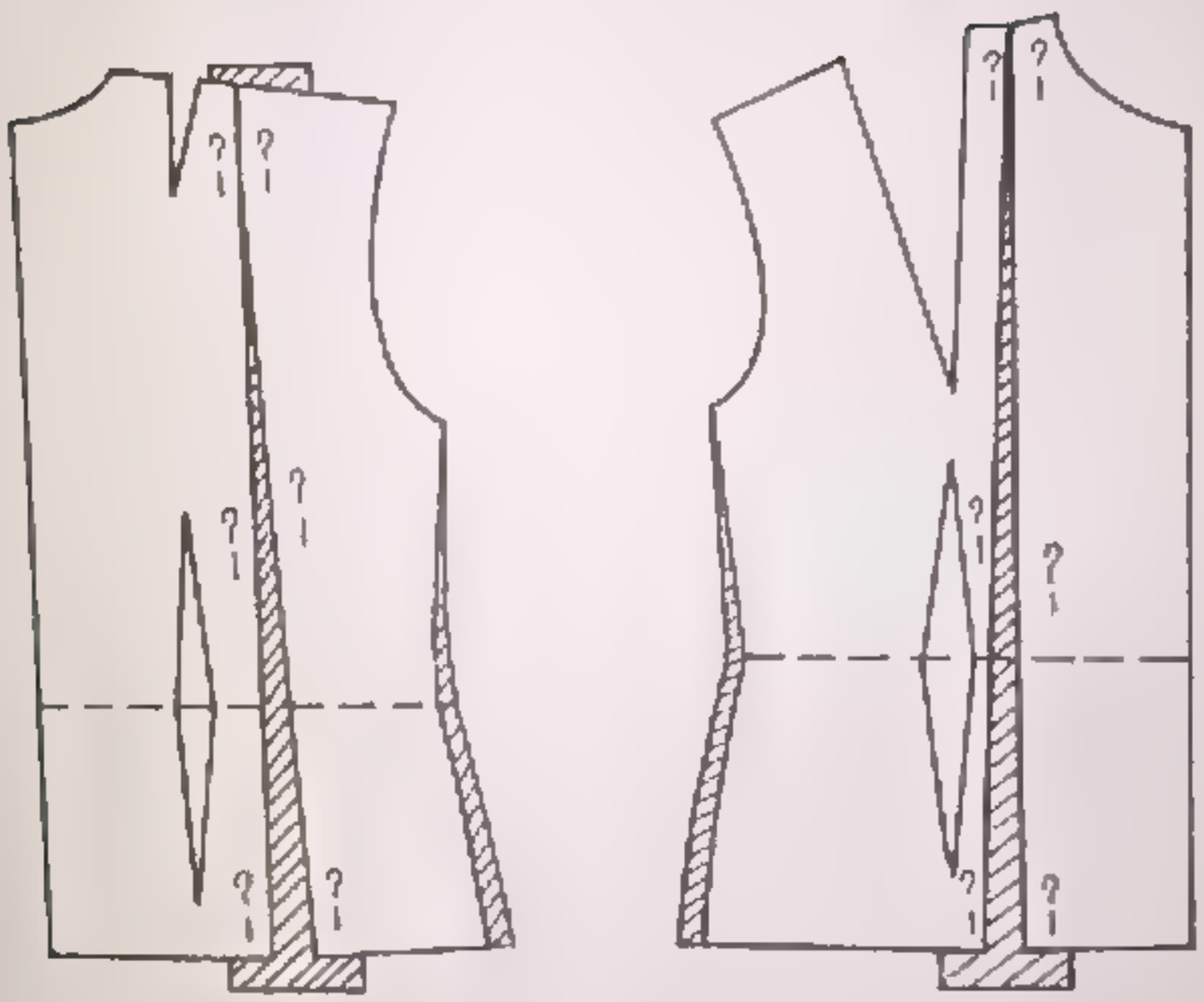


Рис. 16.

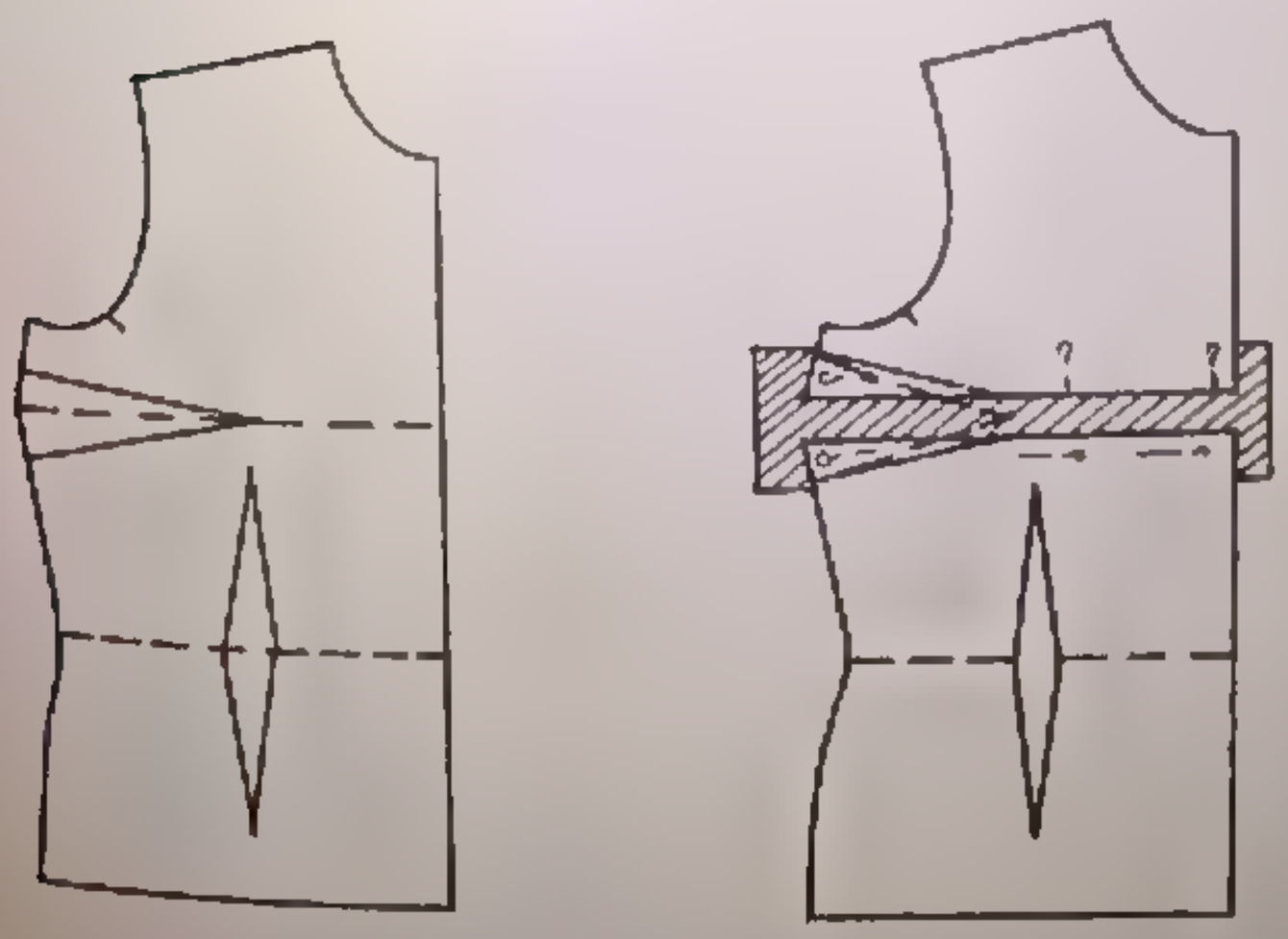


Рис. 17.

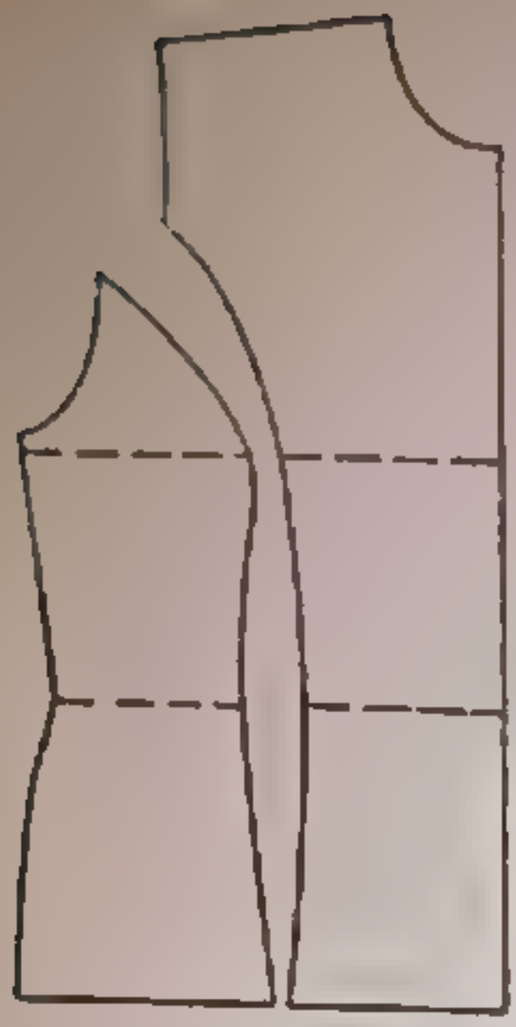


Рис 18.

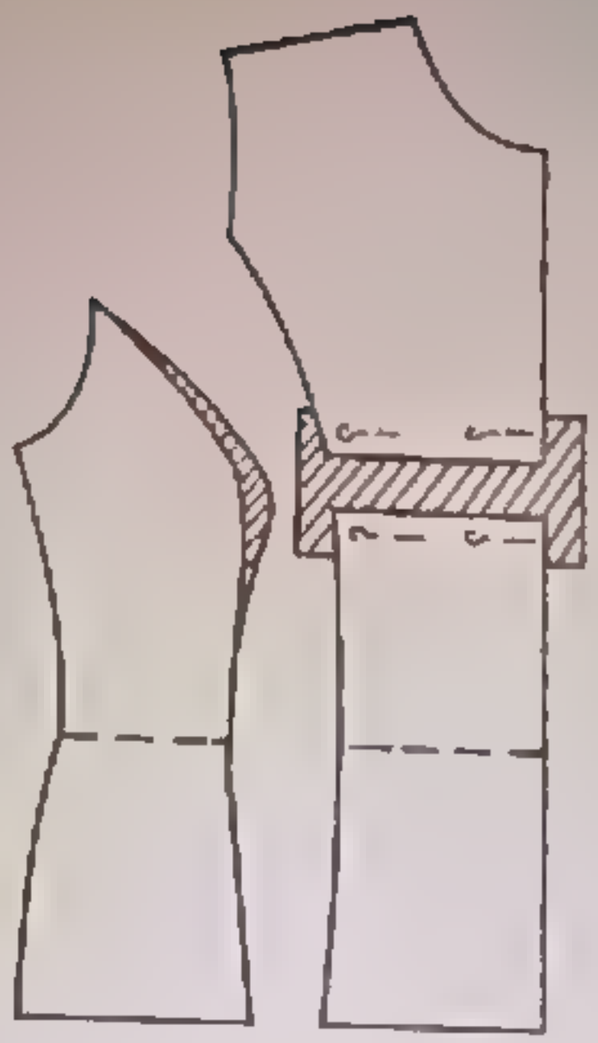


Рис. 19.

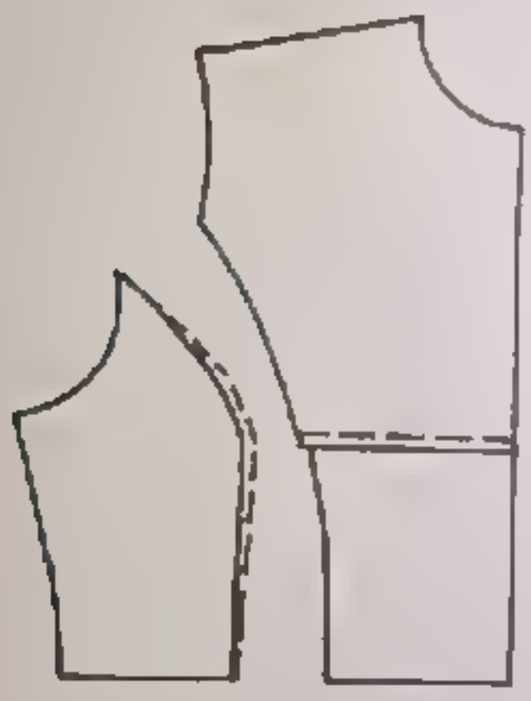


Рис. 20.

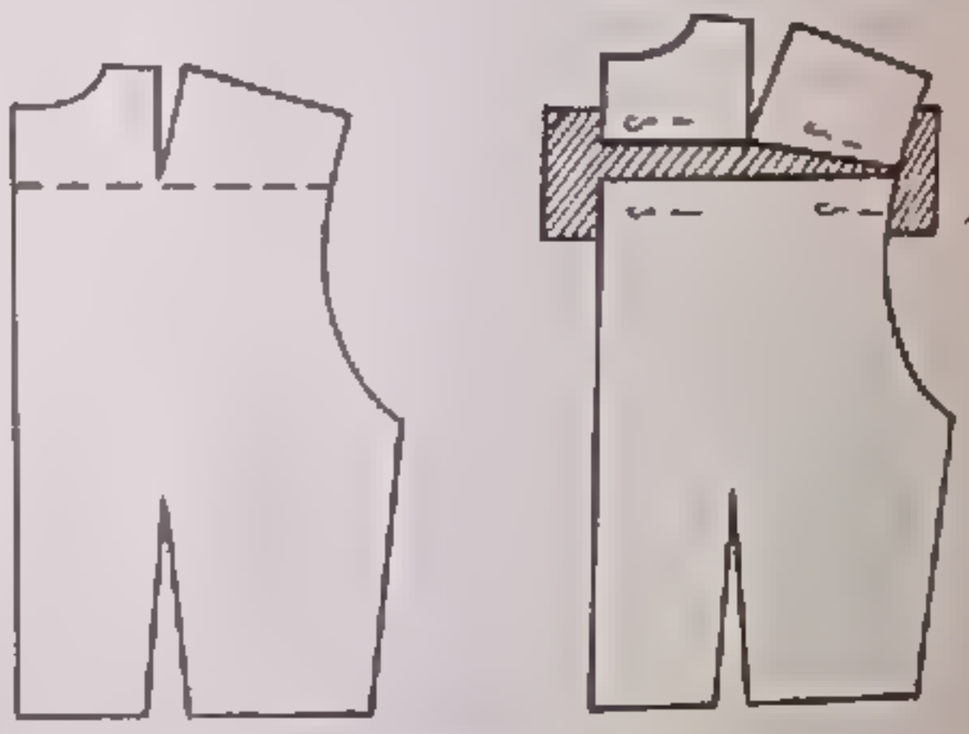


Рис. 21.

фа снижают, срезая излишек, и закладывают складку на средней части полочки по линии груди (рис. 20).

Для сутулых фигур обычно приходится вносить изменения в выкройку спины. Как правило, в этом случае мерка длины спины до талии и высота проймы сзади больше типовых. Чтобы изменить выкройку, ее разрезают на уровне лопаток, раздвигают на нужную величину (разницу в измерениях), одновременно раздвигают вытачку, увеличивая ее раствор (рис. 21). Положение плечевой точки уточняют с помощью мерки высоты плеча косой.

Необходимые изменения в выкройках брюк производятся аналогично рассмотренным: определяется величина изменения, делится на 4 части, выкройка разрезается (рис. 22), раздвигается на расстояние 2 частей припуска (или сдвигается) и по одной части припуска добавляется к боковым сторонам (рис. 23). Чтобы увеличить или уменьшить выкройку по длине, надо разрезать и раздвинуть (или сдвинуть) ее в двух местах: по линии бедер и на уровне колена

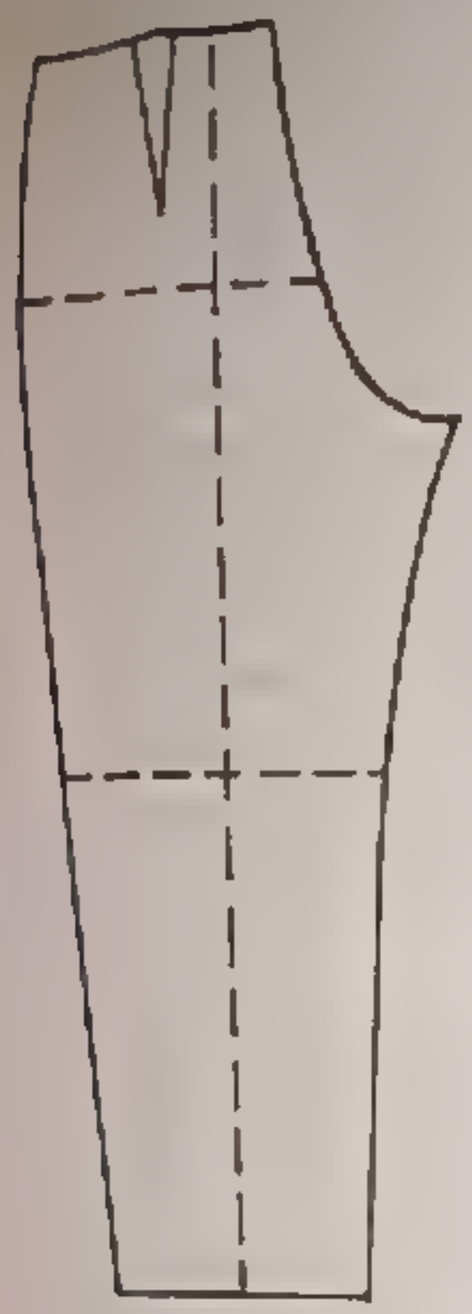
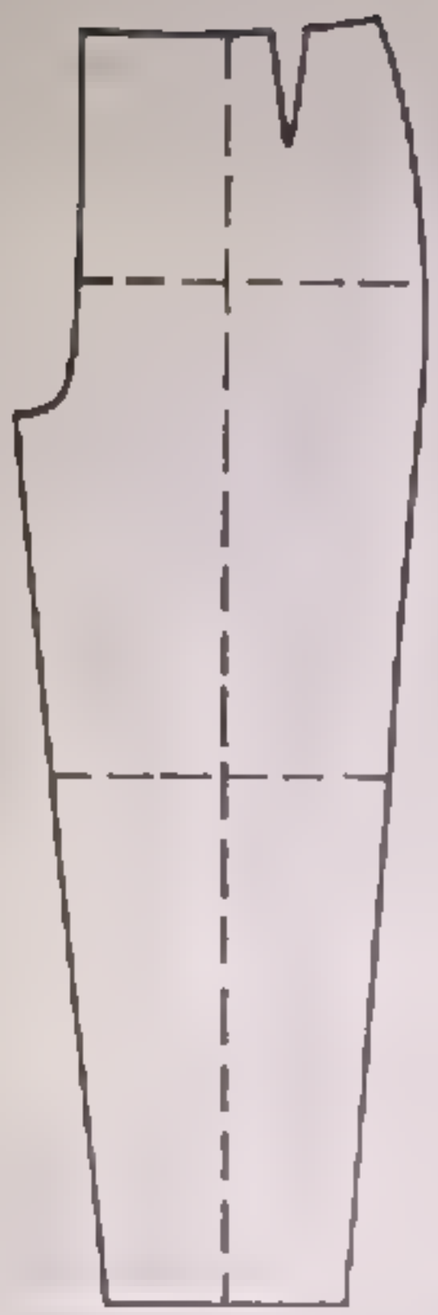


Рис. 22.



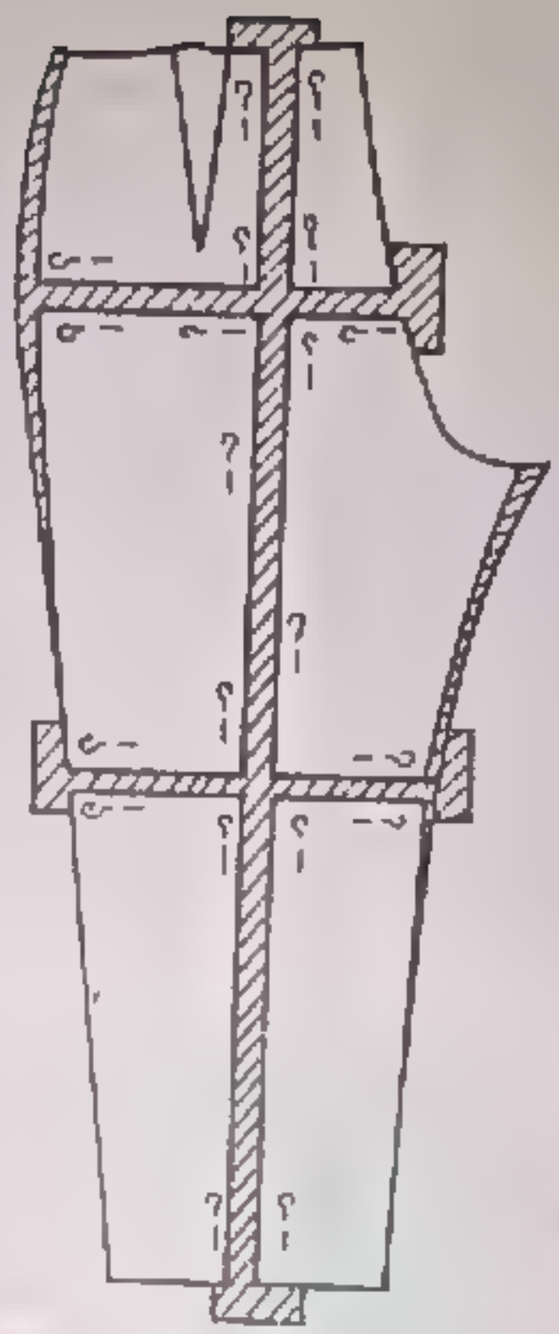


Рис. 23.

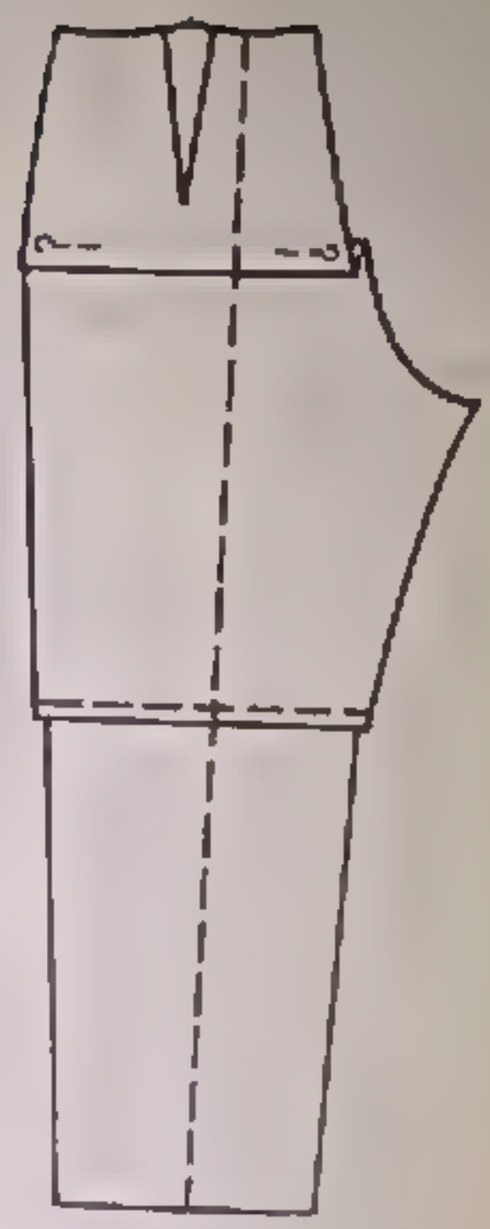


Рис. 24.

(рис. 24). Уточнение величины изменения на уровне бедер производится по мерке высоты сидения.

На практике при проверке выкроек и сравнении ваших мерок с типовыми могут обнаружиться расхождения не только в каком-либо одном измерении, а скорее всего в нескольких. Все фигуры очень индивидуальны, и учесть разные варианты необходимых изменений трудно. Поэтому ограничимся приведенными здесь вариантами. Если какие-то отклонения от стандартных измерений вы не сможете учесть в чертежах выкроек, это можно исправить при примерке. Те изменения, которые вам придется внести при примерке в детали изделия, обязательно отметьте на чертеже, если вы собираетесь в дальнейшем пользоваться этой выкройкой.

ВЫКРОЙКА-ОСНОВА

Каждая женщина, которая шьет себе сама, должна иметь хорошие выкройки-основы юбки, блузы, брюк. Особенно это необходимо тем, у кого фигура имеет значительные отклонения от стандарта.

Выкройка-основа — это чертеж основных деталей изделия, построенный или проверенный и подработанный по вашим меркам.

Для создания своей выкройки-основы удобнее всего воспользоваться типовыми выкройками-основами, которые применяют на предприятиях швейной промышленности и в Домах моделей, или наиболее близкими к ним выкройками из журналов мод. Это могут

быть выкройки блузы или платья прилегающего силуэта с узким втачным рукавом и вытачкой из плечевого или бокового шва и выкройка прямой узкой юбки с вытачками от талии на передней и задней половинах.

Если в вашем распоряжении нет выкроек нужных или близких размеров, выполненных специалистами, можно попробовать построить эти выкройки самостоятельно, воспользовавшись методиками, изложенными в различных пособиях. Наша промышленность и Дома моделей пользуются единой методикой конструирования одежды, разработанной в ЦНИИШП. Но эта методика довольно сложна для самостоятельного применения, большинство же других несовершенны, и с их помощью нельзя построить достаточно точные выкройки.

Кроме того, самостоятельно конструируя себе выкройку, вы не гарантированы от ошибок. Их допускают даже конструкторы-профессионалы, но они имеют возможность эти ошибки обнаружить и исправить. Как показал наш опыт, неспециалист, взявшийся сам конструировать себе выкройки, ошибается почти всегда! Но обнаружить эти ошибки и помочь исправить их некому. Поэтому изделия, сшитые по самостоятельно сконструированным выкройкам сидят, как правило, не очень удобно.

Выкройку, снятую с листа-вкладыша журнала мод, проверьте по вашим меркам с учетом припусков на свободу облегания, внесите необходимые изменения и уточните качество посадки и соответствие выкройки форме тела на макете.

ОСНОВА ЮБКИ

Юбки различаются по силуэту и по конструкции. По силуэту они бывают прямыми, зауженными, расклешенными, расширенными; по конструкции — одношовными, двухшовными, многошовными, со складками (односторонними, встречными), с подрезами и отрезными и вставными деталями (кокетками, клиньями), с различными видами застежек (сбоку, сзади, спереди, на молниях, планках, пуговицах), с различным оформлением линии талии (сборкой, вытачками, резинкой, поясом), с различными карманами (накладными, прорезными, внутренними, в швах, в рельефах, съемными на поясе, пристегивающимися). Чертежи всех юбок строят по двум конструктивным основам: прямой и конической.

Основа прямой юбки. С листа-вкладыша из журнала мод перенимите наиболее соответствующую вашим меркам выкройку простой узкой юбки, не расширенной книзу (рис. 25). Выкройку эту можно проверить по основным измерениям: линии талии, линии бедер, длине бокового среза. Если есть разница в измерениях полуобхватов (ваших и на выкройке), ее делят пополам и вносят изме-

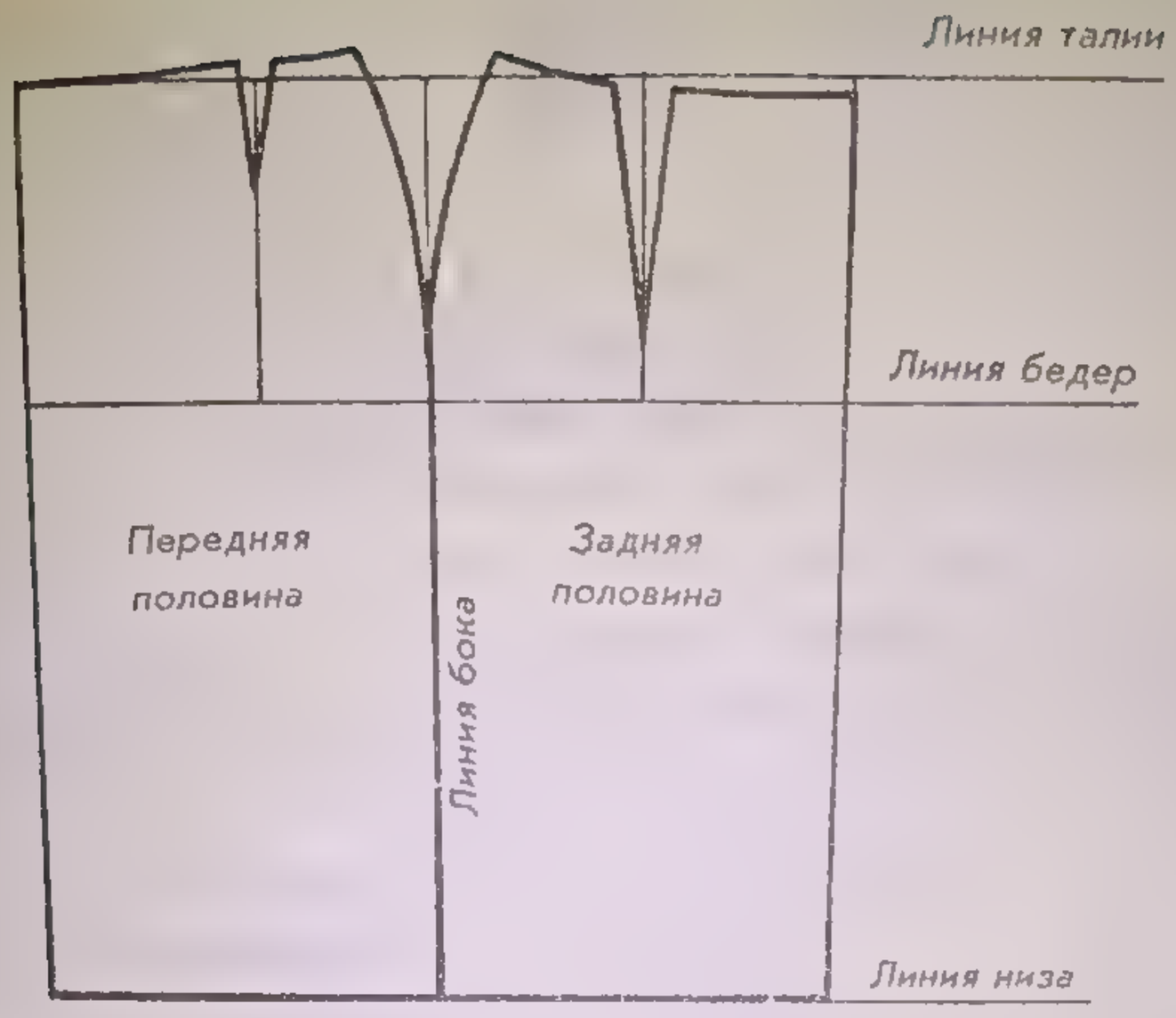


Рис. 25.

нения на полученную величину в выкройку и передней, и задней половинки.

Ширина выкройки юбки по линии бедер должна быть равна мерке полуобхвата бедер плюс припуск на свободу облегания, который равен 2—4 см (по желаемой степени прилегания). Изменения в ширине по линии бедер вносятся в выкройку с двух сторон, т. е. по линии середины переда и по боковому срезу на одинаковую величину (рис. 26).

По линии талии припуск на свободу облегания не делается, и длина талиевого среза юбки должна быть равна мерке полуобхвата талии. Разница между этими измерениями убирается в вытачки задней половины и бокового шва. Передняя вытачка обычно не делается глубже 2,5 см.

В боковых швах часто делают небольшой раскос, начиная его от линии бедер и заканчивая у линии низа (величина скоса по линии низа равна 1—3 см). Глубина выемки по линии талии спереди и сза-

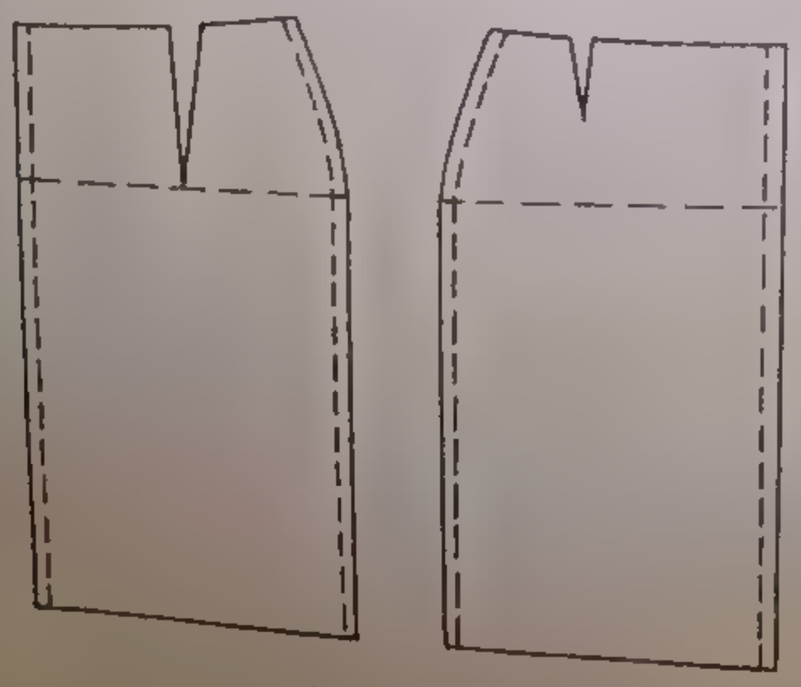


Рис. 26.

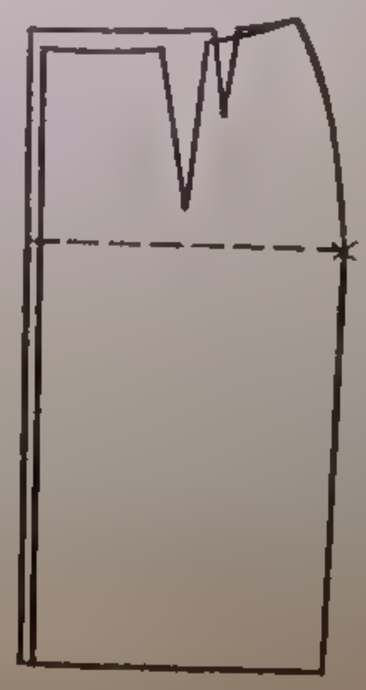


Рис. 27.

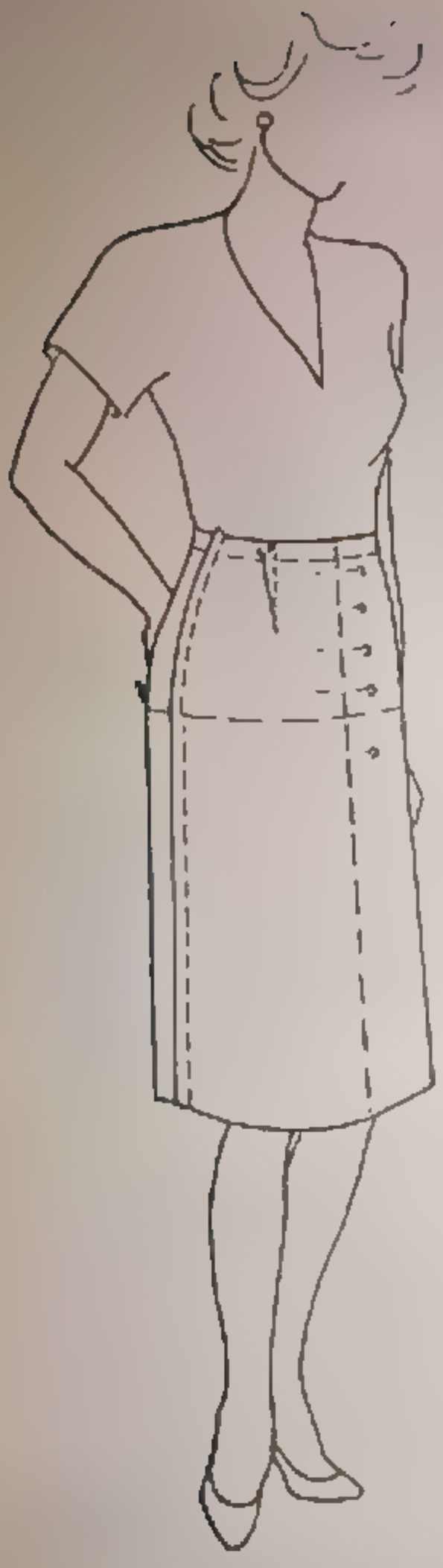


Рис. 28

ли зависит от фигуры и уточняется на макете.

Длина основы юбки делается до середины колена. Выкройки юбок в зависимости от моды удлиняются или укорачиваются.

Основной контрольной точкой на выкройке юбки является точка пересечения линии бедер с боковыми срезами передней и задней половин юбки. Сметывание макета, а также юбок, нужно начинать со скалывания булавкой этих контрольных точек.

Вырезав выкройку юбки, проверьте ее. При совмещении боковых срезов передней и задней половин они должны совпадать, а линии середины должны быть параллельны (рис. 27).

Примерка макета юбки. Уточненный по меркам чертеж переводится на макетную ткань. В качестве макетной используют простую хлопчатобумажную ткань, довольно плотную. Можно для этой цели взять, например, старую простыню, предварительно хорошо подкрахмалив ее.

Прометайте цветными нитками линии середины деталей, линию бедер, контуры основы, вытачки. Середина детали должна лежать строго по долевой нити. Припуски для макета делаются не только на швы, но и на подгонку по фигуре (2—4 см). У вырезанных деталей проверьте, все ли линии и контрольные точки обозначены.

Сколите детали кроя и вытачки булавками и затем сметайте.

Надевают макет на фигуру швами наружу (рис. 28). Все изменения обычно вносят на *правой стороне макета*, если фигура симметрична. По линии середины передней и задней половин макет прикалывают булавками к белью, чтобы во время примерки изделие не сместилось. Линии середины должны быть строго вертикальными.

Макет юбки проверяют по степени прилегания в бедрах и талии. Если есть необходимость, забирают излишки в боковой шов или выпускают припуск. Убирают и выпускают ткань симметрично с обеих сторон шва.

Проверяют и вертикальность боковых швов. Если шов отклоняется, изменяют раствор вытачек или глубину выемки по линии талии. Положение линии талии уточняют при помощи шнура, которым плотно перепоясывают фигуру.

Отметки необходимых изменений на макете делают карандашом или булавками.

После примерки макет снимают, отмечают места необходимых изменений, наметку удаляют, убирают булавки. Разложив макет на столе, при помощи лекал проводят новые, измененные линии, уточняют их соответствие друг другу, длину, форму. Уточненные линии переносят на симметричную половину макета. Затем макет вновь сметывают и примеряют еще раз. После второй примерки, если недостатки исправлены и посадка изделия на фигуре вас устраивает, изменения в макете переносятся на выкройку-основу.

Окончательная выкройка-основа делается из плотной бумаги. Макет следует сохранить, чтобы иметь возможность время от времени проверять его посадку на фигуре и вносить необходимые изменения в выкройку.

ОСНОВА ЛИФА

Для женских плечевых изделий основной выкройкой считается выкройка лифа платья или блузы с втачным одношовным рукавом и вытачкой от плечевого среза к центру груди.

Основа лифа с втачными рукавами. Основной меркой при построении чертежа служит мерка обхвата груди. Кроме мерки Ог при конструировании выкройки учитывается припуск на свободу облегания. Величина припуска зависит от формы одежды и силуэта (см. табл. 3).

Распределение припусков по участкам чертежа конструкции не является постоянным, а зависит от моды и формы изделия. На выкройке-основе припуск распределяют обычно так: к ширине спинки добавляют 0,2—0,3 от общей величины, к ширине переда — 0,1—0,2 и к ширине проймы — 0,5—0,7 от общей величины припуска на свободу облегания. В изделиях прямого силуэта увеличивают величину припусков в области спинки.

Сняв стандартную выкройку-основу на кальку или бумагу, уточните ее по вашим меркам и внесите необходимые изменения (рис. 29).

Порядок уточнения основы следующий.

1. Ширина лифа под проймой ГГ′ должна соответствовать полуобхвату груди плюс припуск на свободу облегания (2—3 см).
2. Ширина изделия по линии бедер ББ′ равна полуобхвату бедер плюс припуск на свободу облегания (1—2 см).
3. Длина спины АТ равна мерке Дс.т плюс припуск 0,5—1 см.
4. Длина спины от верхней плечевой точки до линии талии П′Т′ равна мерке Дт.с.п плюс 0,5—1 см.
5. Высота проймы АГ равна мерке Впр.з плюс 0,5 см. Проверяется по линии середины спинки.

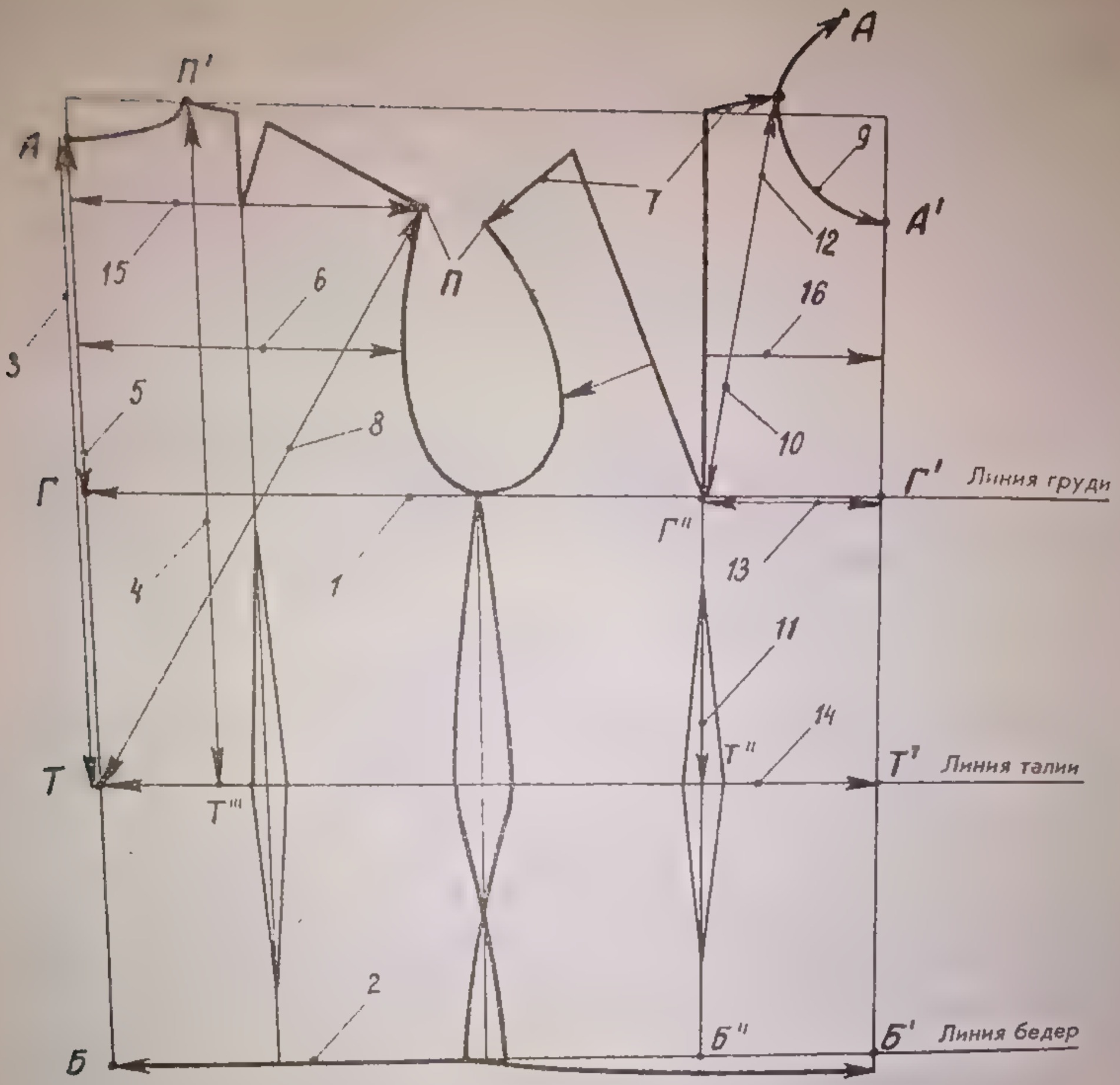


Рис. 29.

6. Ширина спинки измеряется на расстоянии 15 см от горловины спинки и равна мерке Шс плюс 1 см.

7. Длина плечевого среза выкройки проверяется по полочке и равна мерке Шп плюс 0,5 см.

8. Высота плеча косая ТП равна мерке Вп.к плюс 0,5—1 см.

9. Длина выреза горловины (горловина спинки и горловина полочки) равна Ош плюс 1—2 см. Ширина горловины спинки равна ширине горловины полочки.

10. Высота груди АГ'' через точку П' равна мерке Вг.

11. Длина талии переда АТ'' проверяется одновременно с предыдущей меркой и должна быть равна Дт.п плюс 0,5—1 см.

12. Длина талии переда от верхней плечевой точки П'Т'' равна мерке Дт.п.п плюс 0,5—1 см.

13. Центр груди ГГ''— мерка Цг плюс 0,5—1 см.

14. Ширина изделия по талии ТТ' проверяется при закрытых вытачках и равна От плюс 3—5 см.

Рис. 30.

Таблица 6

МИНИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ШИРИНЫ ПРОЙМЫ, СМ

Обхват груди	88	92	96	100	104	108	112	116
Ширина проймы	10,7	11,3	11,9	12,5	13,1	13,7	14,3	14,9

Кроме этого можно проверить выкройку по дополнительным меркам.

15. Ширина разворота плеч (от линии середины спинки до точки П по горизонтали). Мерка снимается горизонтально по спине между двумя плечевыми точками на уровне верха лопаток и должна быть равна мерке Шр.п плюс 0,5—1 см;

16. Ширина полочки. Измеряется на 8—10 см выше линии груди и должна быть равна мерке Шг плюс 1—2 см.

Обе эти мерки проверяют при закрытых плечевых вытачках.

Уточните также ширину проймы. Ее величина связана с шириной рукава под проймой, поэтому она не должна быть меньше определенного значения. Для выкройки-основы изделия с плотным облеганием фигуры минимальные значения, соответствующие разным размерам, указаны в табл. 6.

После внесения необходимых изменений проверьте соответствие общих линий спинки и полочки. Наложите выкройку спинки на выкройку полочки, совмещая линии груди. Линии середины спинки и полочки должны быть параллельны, а линии бока должны совместиться (рис. 30). Если линии бока не совпадают, выявите среднюю между ними и переоформите боковой срез спинки и полочки по лекалу (рис. 31). Если не совпала линия проймы, найдите среднее положение между точками полочки и спинки и тоже переоформите линию проймы по лекалу (рис. 32).

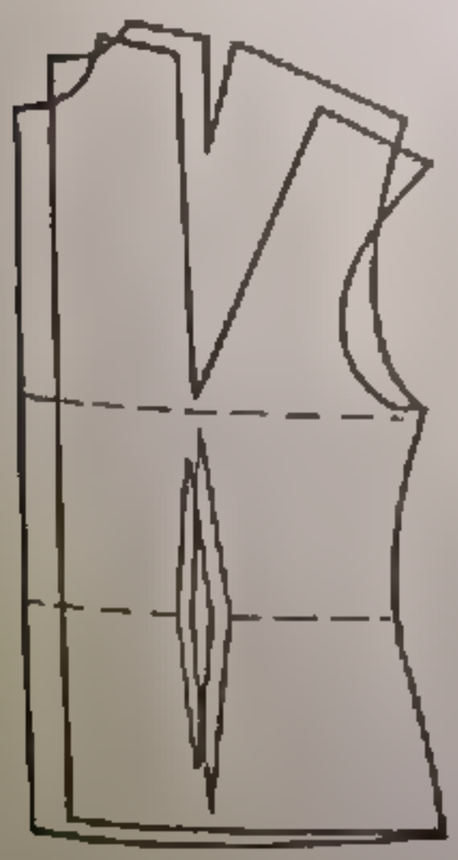


Рис. 30.

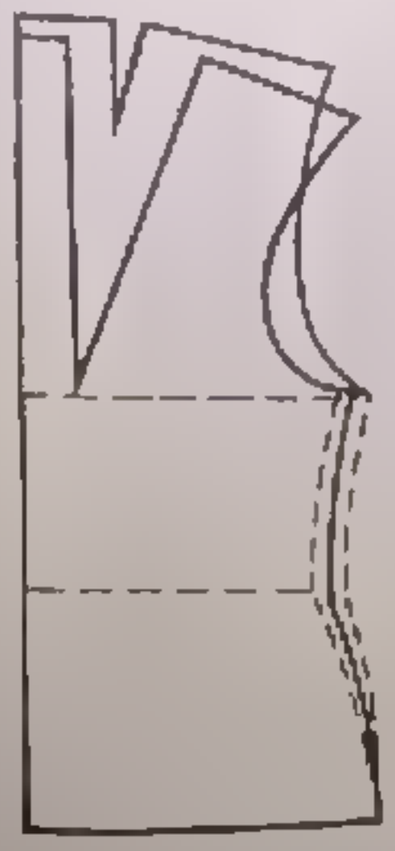


Рис. 31.

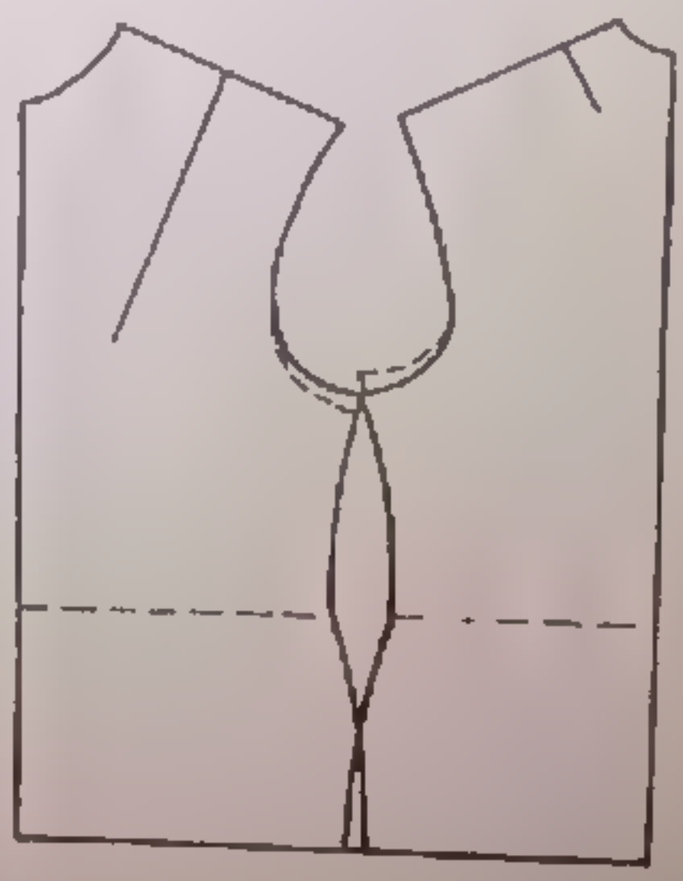


Рис. 32.

Рис. 33.

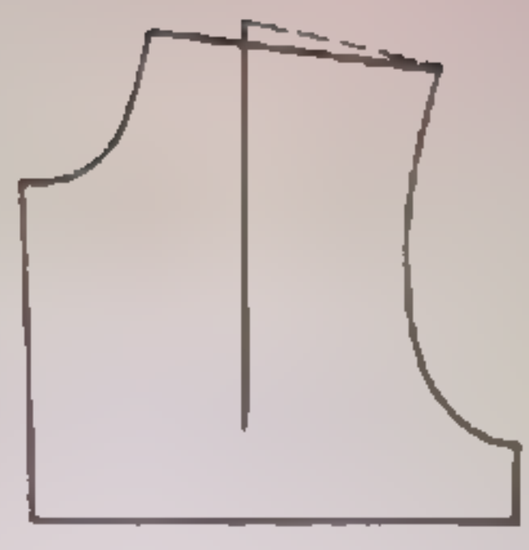


Рис 34

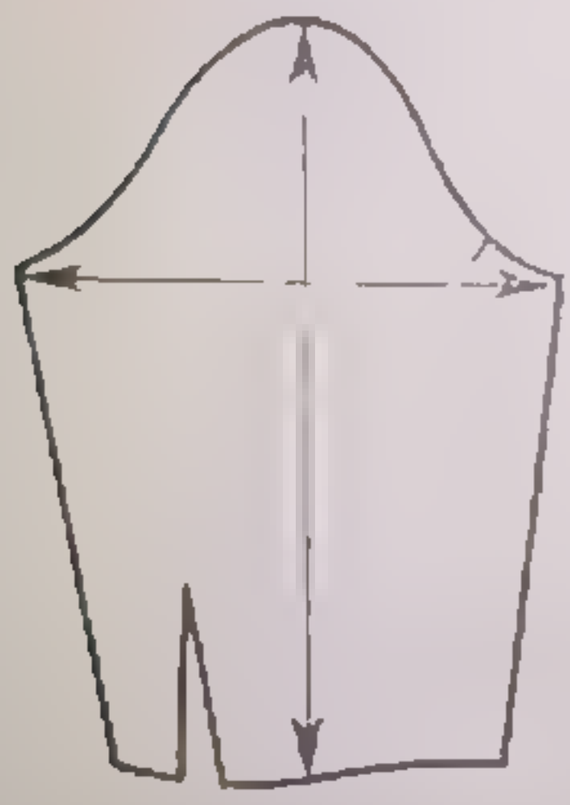


Рис. 35.

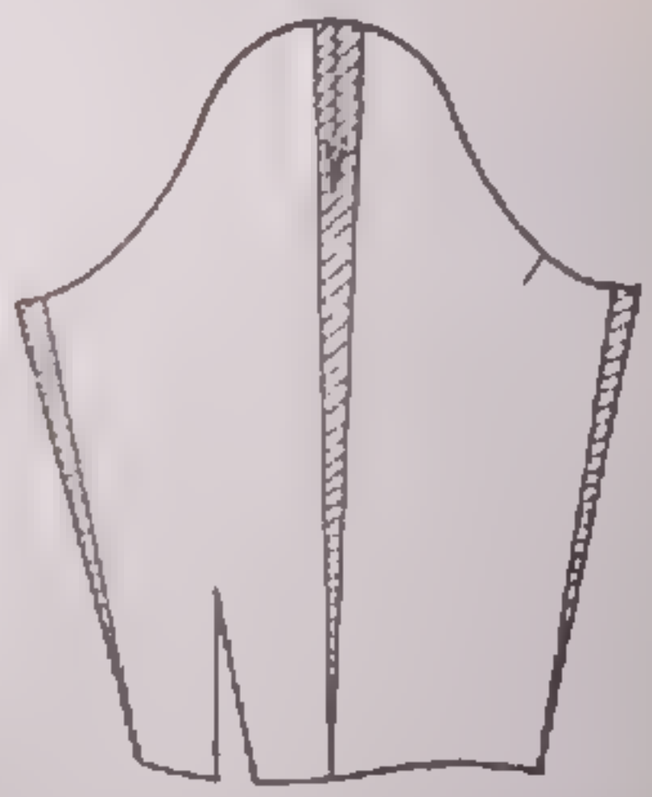


Рис.36.

При совмещении выкроек спинки и полочки по линиям швов контуры выкроек должны быть оформлены плавными кривыми или прямыми линиями, без впадин и углов (рис. 33, 34). Если одна из совмещенных сторон больше или есть значительные искривления, их выравнивают с помощью линейки или лекала в зависимости от вида линии.

Одновременно с проверкой основы лифа проверяют и выкройку рукава по основным меркам (рис. 35):

1) длина рукава равна мерке Др плюс 1—1,5 см;

2) ширина рукава в основном зависит от ширины проймы, но она не должна быть меньше мерки Ор плюс 3—4 см на свободу облегания. Если рукав под проймой значительно уже, необходимо его ширину увеличить (рис. 36);

3) высота и форма оката рукава проверяются примеркой макета.

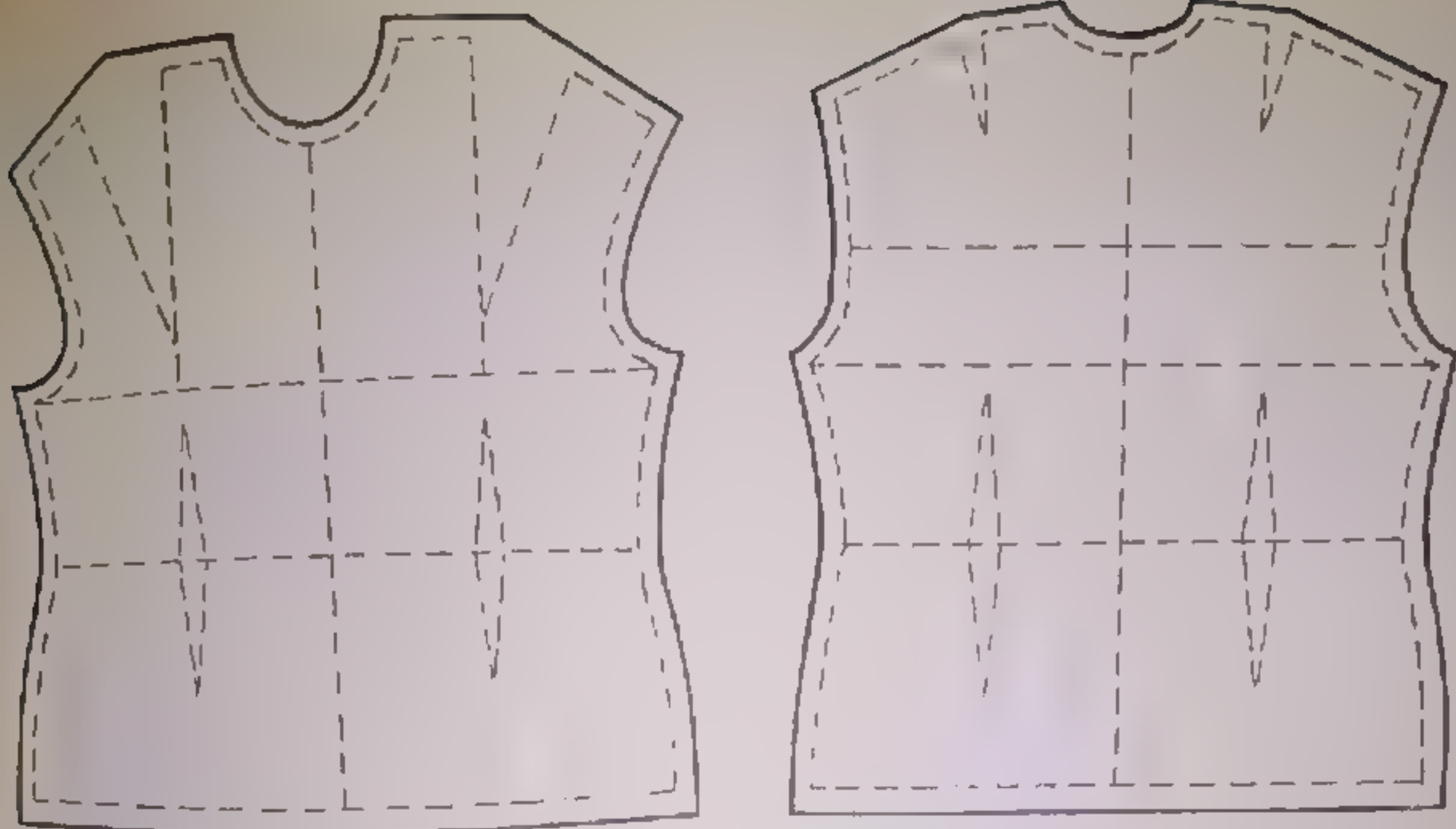


Рис 37.

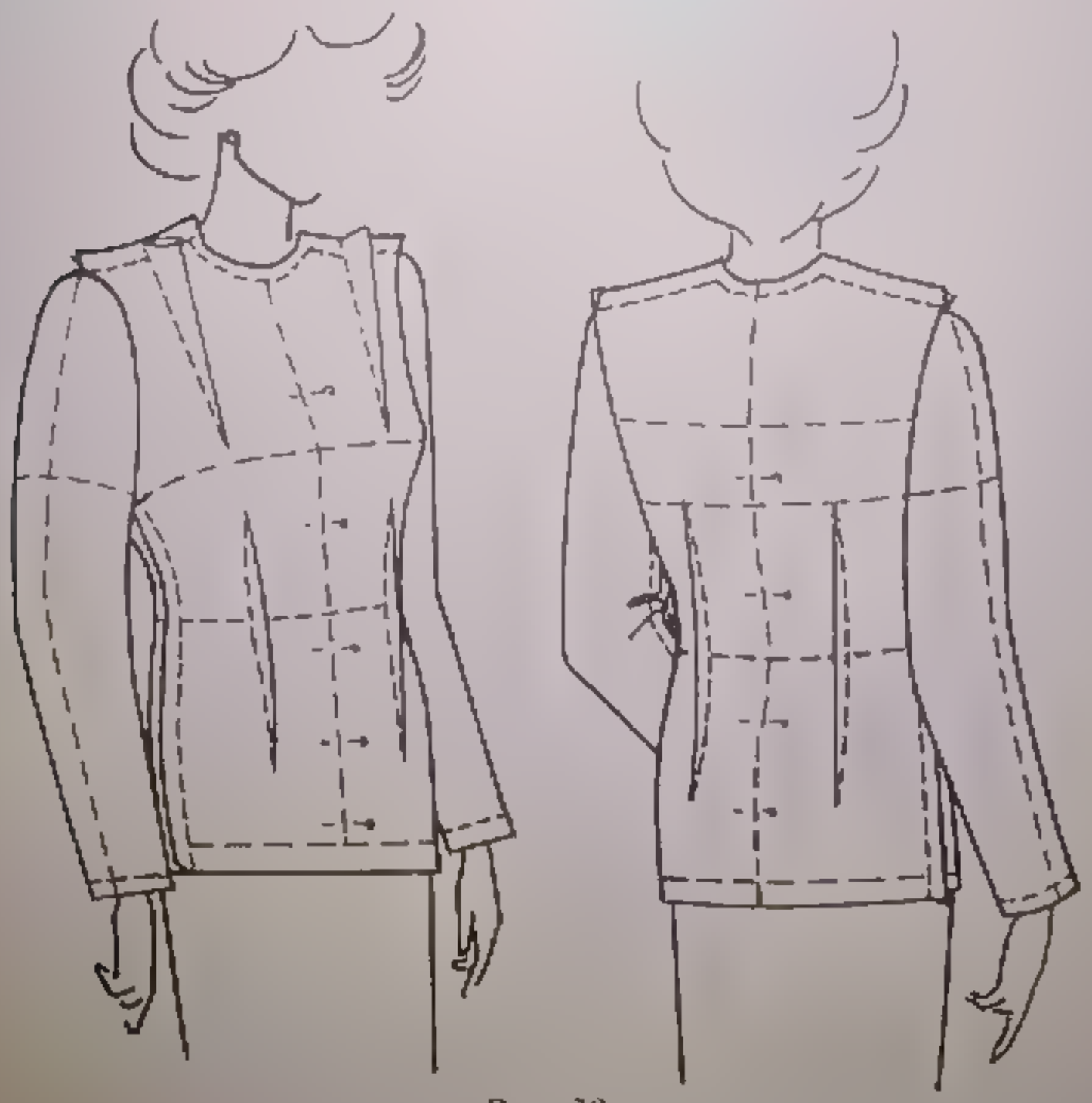


Рис. 38.

Примерка макета лифа. Контуры проверенной выкройки переносятся на макетную ткань. Обязательно отмечайте линии груди, талии, бедер, ширины спинки и линии середины спинки и полочки (рис. 37). Выкраивать детали макета нужно с припусками к вы-

кройке, равными 3—5 см, для того чтобы иметь возможность при необходимости выпустить в швах. Долевая нить в макете должна идти по направлению линий середины деталей.

Все контуры, конструктивные линии, вытачки прометайте цветными нитками.

Сметайте вытачки, основные швы. Макет сметывается швами наружу. При сметывании швов не прикрепляйте к ним вытачки.

Было бы очень хорошо, если бы примерку макета лифа вам мог сделать специалист или человек, разбирающийся в шитье.

Макет надевается швами наружу и прикрепляется к белью булавками по линиям середины спинки и полочки (рис. 38). Прежде всего проверьте общую посадку макета на фигуре, объем по линиям груди, талии, бедер. Если необходимо, внесите изменения, пересколов швы или вытачки.

При изменении бокового среза исправления вносите симметрично со стороны спинки и полочки. Лежать боковой шов должен строго вертикально. Если есть отклонения или шов изгибается, его нужно распороть и переколоть правильно. При этом иногда возникает необходимость распустить и переколоть талиевые вытачки, так как их форма и размер могут влиять на положение бокового шва.

Проверьте правильность расположения и глубину вытачек, форму и направление плечевых швов. Карандашом уточните форму линии проймы.

Линию талии проверьте с помощью шнура. Следите, чтобы средние линии и линии боковых швов были вертикальны, а линии груди, талии, бедер и ширины спинки — горизонтальны.

После примерки макета сделайте на нем отметки всех изменений карандашом или булавками, оформите новое положение линий с помощью лекала. Эти линии прометайте нитками другого цвета, перенесите на симметричную половину. После этого макет снова сметайте и приготовьте ко второй примерке.

На второй примерке уточняются сделанные изменения и примеряются рукава.

Примерка втачного рукава. При пошиве изделия очень важно правильно вшить рукава. В распределении посадки рукава большую помощь оказывают контрольные точки (рис. 39). На выкройках из приложений к журналам мод их может быть две: на верхней части оката рукава и на нижней части оката его передней половины. Вметывая рукав, верхнюю контрольную точку совмещайте с плечевым швом, нижнюю — с контрольной точкой на проймс полочки. Если на выкройке не указана нижняя точка, то рукав следует вметывать, совмещая шов стачивая рукава с боковым швом изделия.

Для того чтобы в дальнейшем вметывать рукав было легко, отработайте на нем еще несколько контрольных точек совмещения

оката с проймой, лучше на участках, где начинается сборка оката. Чтобы сделать сборку по окату, по краю прокладывают две машинные строчки и, стягивая обе нити (верхние или нижние), равномерно распределяют посадку до тех пор, пока длина оката не сравняется с длиной проймы (рис.40). Посадка должна быть без складок, максимальная величина ее распределяется на косых участках оката.

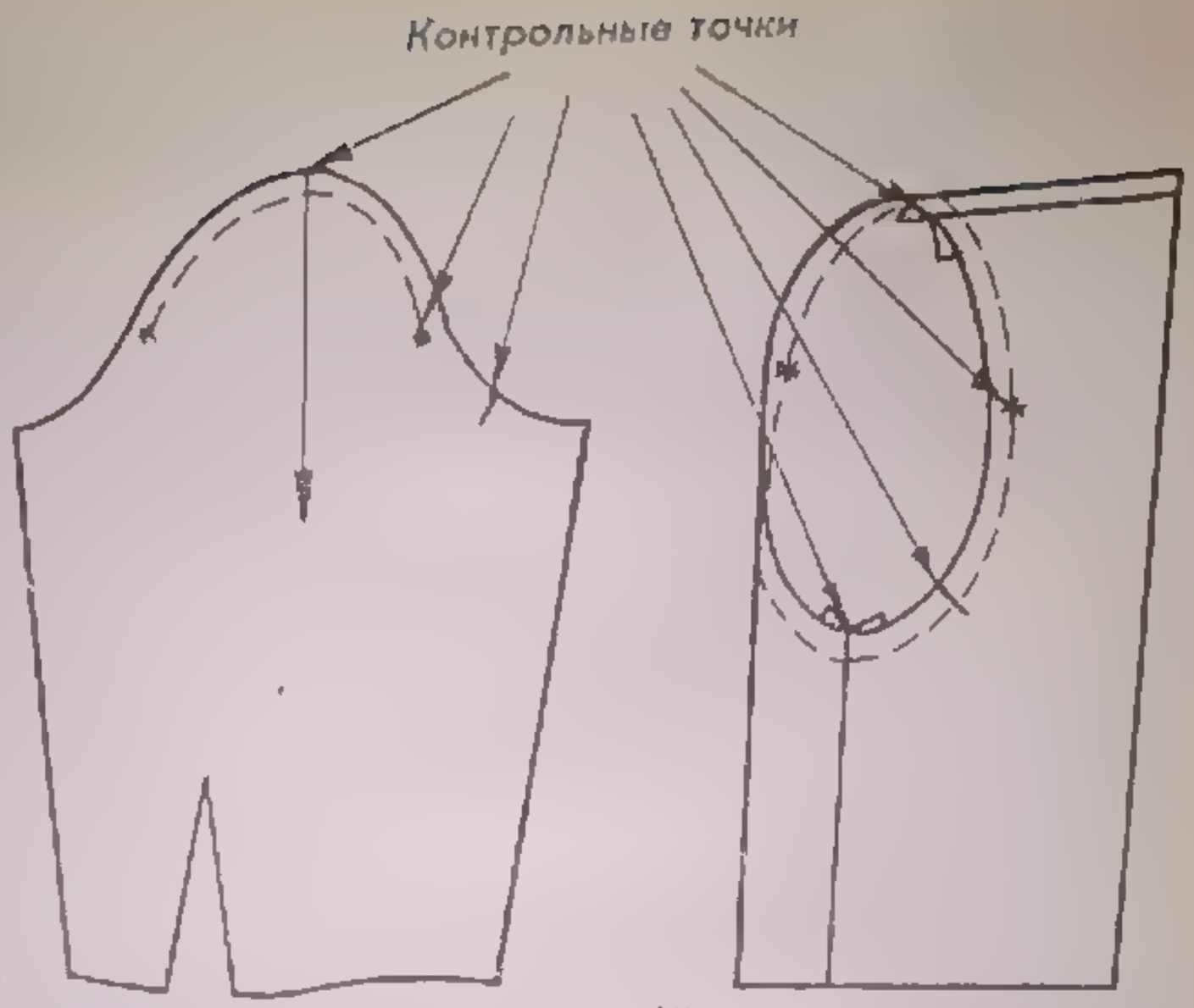


Рис 39

Вметывание рукава начинается с совмещения контрольных точек на рукаве и пройме. Их скалывают булавками, проверяют правильность распределения посадки. Приметывают сначала нижнюю, а затем верхнюю часть оката (рис. 41). Правильно вметанный рукав должен лежать равномерно, без складок и заминов, посадка не должна быть заметна, кроме тех случаев, когда она увеличена в соответствии с моделью.

Окончательная выкройка делается после того, как вы добьетесь правильной посадки лифа и рукава на фигуре. Все изменения нужно нанести на чертеж, отметить четкой линией отработанный контур выкройки и перенести ее на плотную бумагу.

На основе полученной выкройки вы можете моделировать большинство типов втачных рукавов. Рукав, который отрабатывается

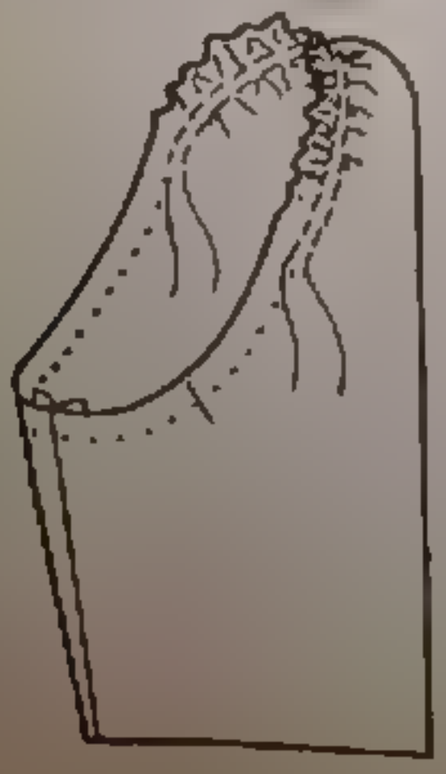


Рис. 40.

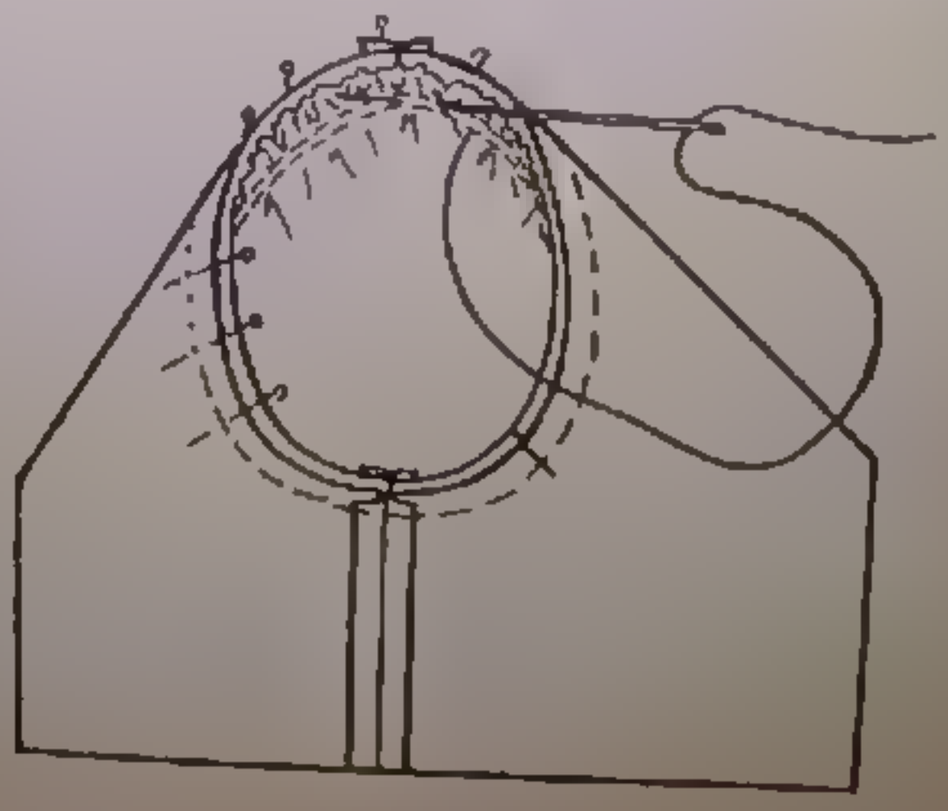


Рис. 41.

...основы, имеет наиболее плотное облегание и наименьшие припуски на свободу. Пройма для такого рукава делается неглубокой.

Для пошива изделий, требующих более свободного облегания руки, в выкройку вносятся изменения. Припуск на свободу облегания увеличивается, выкройка разрезается вдоль по средней линии и раздвигается на половину припуска. Вторая половина припуска делится пополам и добавляется к боковым сторонам. При этом увеличивается длина линии втачивания рукава и соответственно изменяется пройма, которая тоже увеличивается. Расширение проймы производится по боковому шву лифа на величину, равную припуску в шве рукава. Глубина проймы увеличивается (она подрезается в нижней части).

Соотношение между длинами линии проймы и линии втачивания рукава следует сохранить. Разница в длине между этими линиями составляет обычно 4—8 см в зависимости от формы верхней части руки и ее объема. При моделировании рукава расширенного, со сборкой в верхней части оката эта разница увеличивается и может быть очень значительной

ОСНОВНЫЕ ПРИЕМЫ МОДЕЛИРОВАНИЯ. ПОКРОИ ОДЕЖДЫ

После отработки на фигуре макета основы и изготовления выкроек-основ юбки и блузы можно приступить к созданию изделия. Этот процесс начинается с выбора модели и изготовления выкроек на нее. Выбор модели зависит от многого: ткани, ее цвета, назначения изделия, вашего возраста и телосложения, моды. Он определяется и вашим вкусом, чувством меры и целесообразности, вашими представлениями о красоте и удобстве, а также вашими техническими возможностями. Для первых изделий, которые вы хотите сшить сами, старайтесь выбрать не очень сложные модели и простые ткани. Почувствовав уверенность в своих силах, приобретя опыт, вы можете смело браться и за сложные модели.

Хорошие выкройки — главный залог успеха в работе. Если ваша фигура соответствует или близка к стандартам, которые приняты в промышленности, самый удобный вариант — воспользоваться выкройками из журналов мод или выпускаемыми Домами моделей

готовыми комплектами чертежей. К сожалению, использовать эту возможность удается далеко не всем и не всегда.

В специальной литературе часто дается расчет и рассказывается, как построить чертеж на то или иное изделие. Но кроме того, что это трудоемкий процесс, в котором вы не гарантированы от ошибок, следует помнить, что по этим методикам вы построите выкройку изделия, модного в том году, когда была выпущена книга. Вы, вероятно, замечали, что изделия одной и той же модели, сшитые в разные годы, выглядят на фигуре по-разному.

Меняются мелочи, которые и определяют развитие моды: величина и распределение припусков, пропорции, форма и величина плеч, проймы, рукава, степень облегания.

Если сравнить выкройки разных лет, можно обнаружить значительные несовпадения конструкции. Особенно это касается наклона и длины линии плеча, формы и глубины проймы, ската, вытачек. *Моделирование* — это изменение конфигурации деталей основной конструкции в соответствии с линиями фасона. Создавая выкройки на новую модель, следует учитывать тенденции моды, соотносить их с особенностями вашей фигуры, вашим стилем. Чтобы получить хорошо сидящее изделие, удобнее всего, как мы уже говорили, воспользоваться в качестве основы конструкции выкройкой-основой, доработанной и подогнанной по вашей фигуре.

Выкройки не очень сложных изделий вы можете смоделировать себе сами, овладев несколькими основными приемами моделирования. Этих приемов четыре: перевод вытачек; изменение швов и срезов составных частей одежды, построение кокеток, рельефов и т. д.; разводка частей деталей одежды для изменения степени прилегания ее, объемности и силуэтной формы, для образования складок, сборок, клеша; формирование нового кроя составлением частей конструктивных основ.

ПЕРЕВОД ВЫТАЧЕК

Вытачка — это конструктивный прием, при помощи которого достигается объемная форма изделия и равномерное облегание плоским материалом сложной конфигурации тела. Основные конструктивные вытачки деталей изделия даются на определенные выпуклые участки фигуры.

Верхняя вытачка полочки лифа выявляет объем грудной железы и располагается от края детали по направлению к центральной точке груди (на выкройке определяется мерками Цг и Вг). К этой же точке направлена и вытачка от талии на выкройке полочки.

Плечевая вытачка и вытачка от талии выкройки спинки обеспечивают облегание выпуклости лопатки и направлены к ее высту-

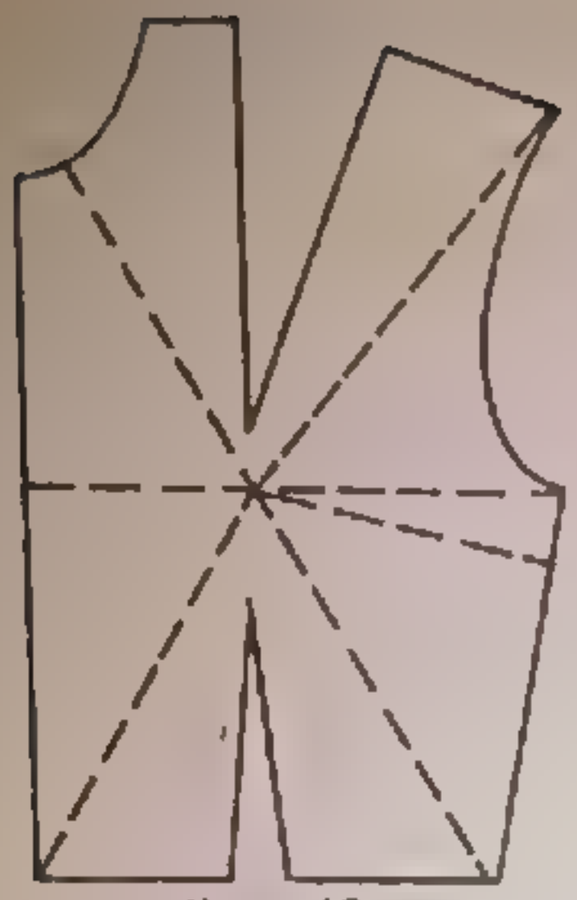


Рис. 42.

пающему участку (на уровне около 15 см ниже седьмого шейного позвонка).

Локтевая вытачка на рукаве направлена к локтю и выявляет изогнутость руки в этой области.

Вытачки юбки создают объемную форму для облегания бедер и направлены на задней половине юбки к выпуклым участкам ягодиц, а на передней половине юбки и по боковому шву (боковые вытачки) — от линии талии к линии бедер.

Если изделие (юбка, блуза, платье) плотно облегает фигуру, т. е. имеет небольшой объем, вытачки обязательны и имеют максимальную величину. С увеличением объема вещи раствор вытачки должен уменьшаться, лиф или юбка (брюки) приобретают более мягкую форму. Если объем лифа увеличивается и припуск на свободу облегания по груди достигает 10—12 см, вытачка исчезает.

Если вытачка используется только в конструктивных целях, она должна иметь определенное типовое положение. В этом случае она не привлекает внимания, становится незаметной.

Перемещение вытачек является декоративным приемом, которым пользуются для создания различных моделей. Для построения выкроек моделей новой формы, прежде чем приступить к переводу вытачек, в конструктивную основу вносят необходимые изменения.

Если задуманная модель должна быть более свободной формы, увеличивают ее размер по линии груди. Распределяют дополнительный припуск, разрезая и раздвигая детали выкройки посередине и прибавляя к боковым швам. Раствор вытачки уменьшают. У отрезного по линии талии лифа дают прибавку на напуск по талии, для чего линию талии опускают в зависимости от модели на 1—6 см. На эту величину удлиняются выкройки и спинки, и полочки.

Перемещение вытачек на полочке производят вокруг центра груди. Начало вытачки может находиться в любой точке контура выкройки (рис. 42). Для перемещения вытачки намечают новое ее положение, затем разрезают выкройку по этой линии и, закрыв (заложив) переднюю вытачку, получают ее на новом месте.

Для перевода плечевой вытачки в боковой шов, ее удлиняют до точки центра груди, разрезают по намеченной новой линии и после перемещения обрисовывают новое положение, заканчивая вытачку на расстоянии 2—4 см от центра (рис. 43—45).

Если вытачку переводят на линию талии, ее совмещают с талиевой вытачкой (рис. 46). Полученную вытачку обрисовывают плавной выпуклой линией, позволяющей создать более точное облегание фигуры изделием.

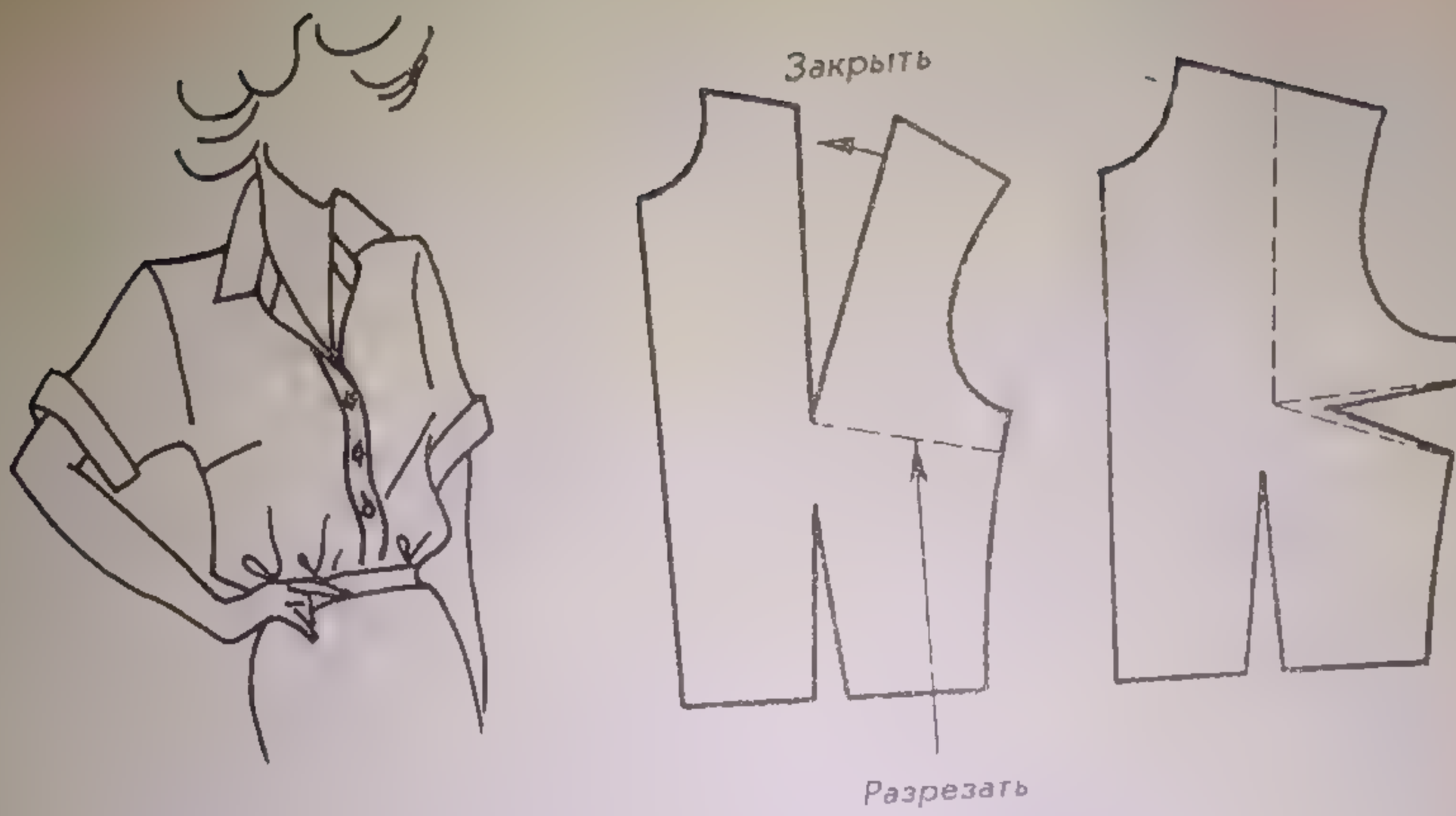


Рис. 43.

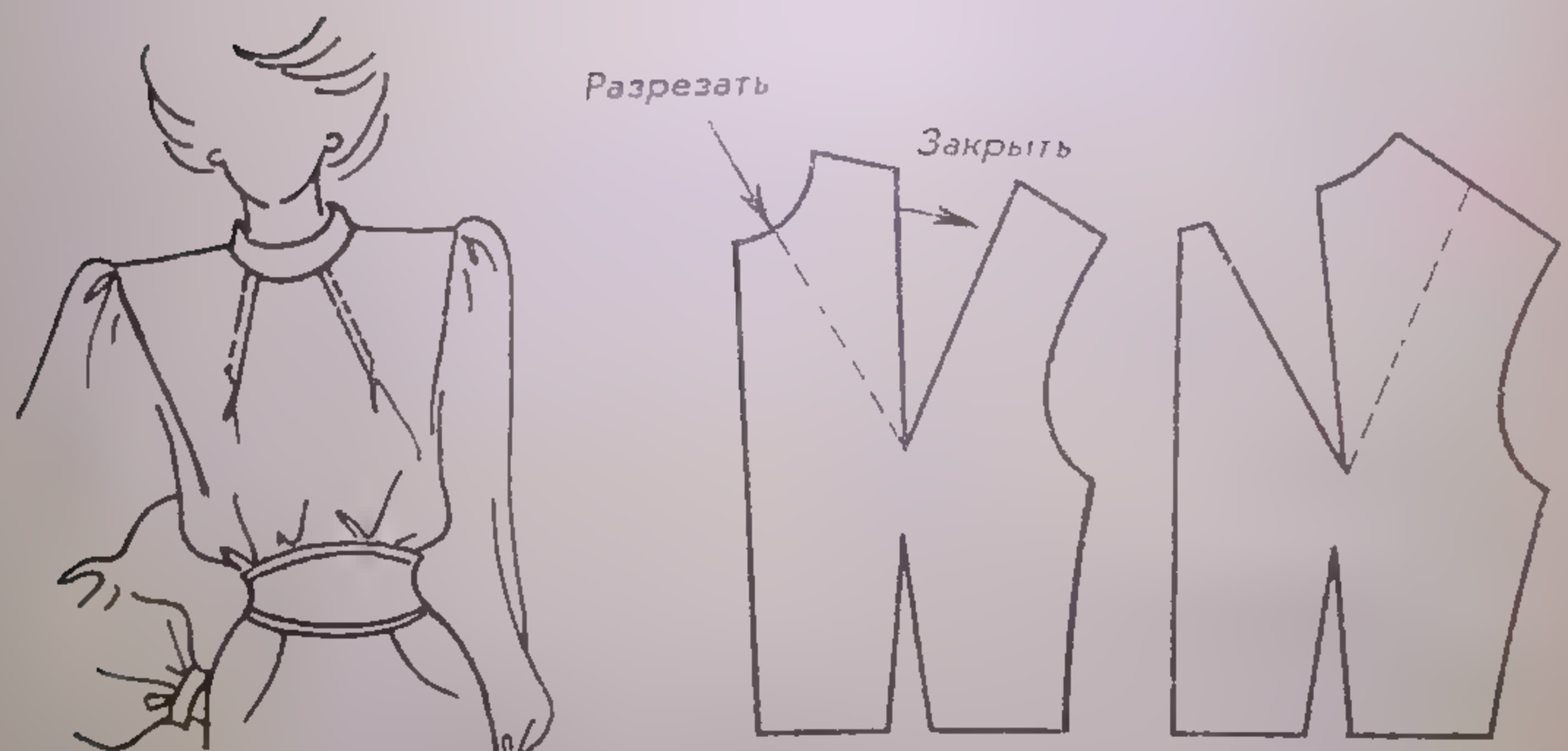


Рис. 44.

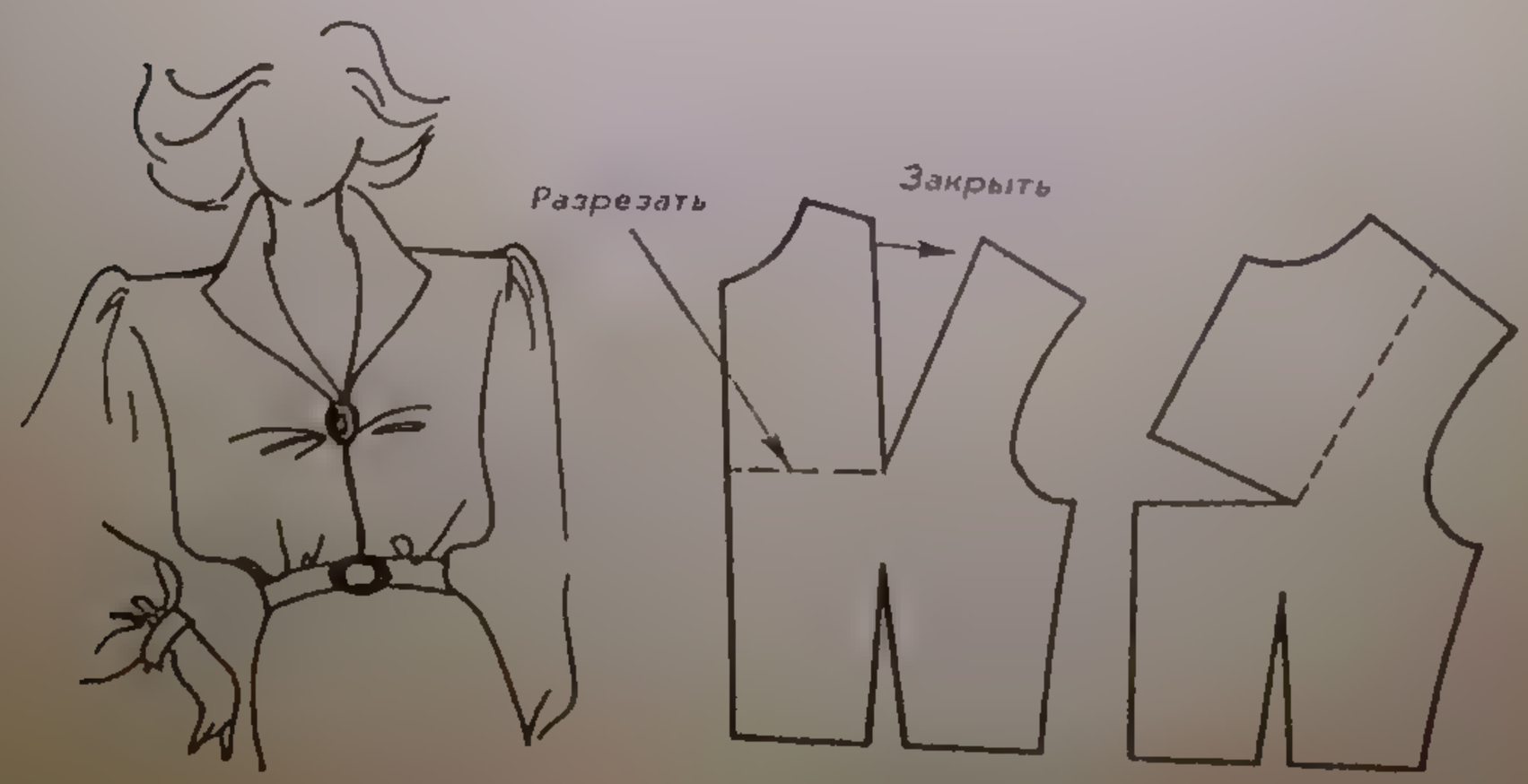


Рис. 45.

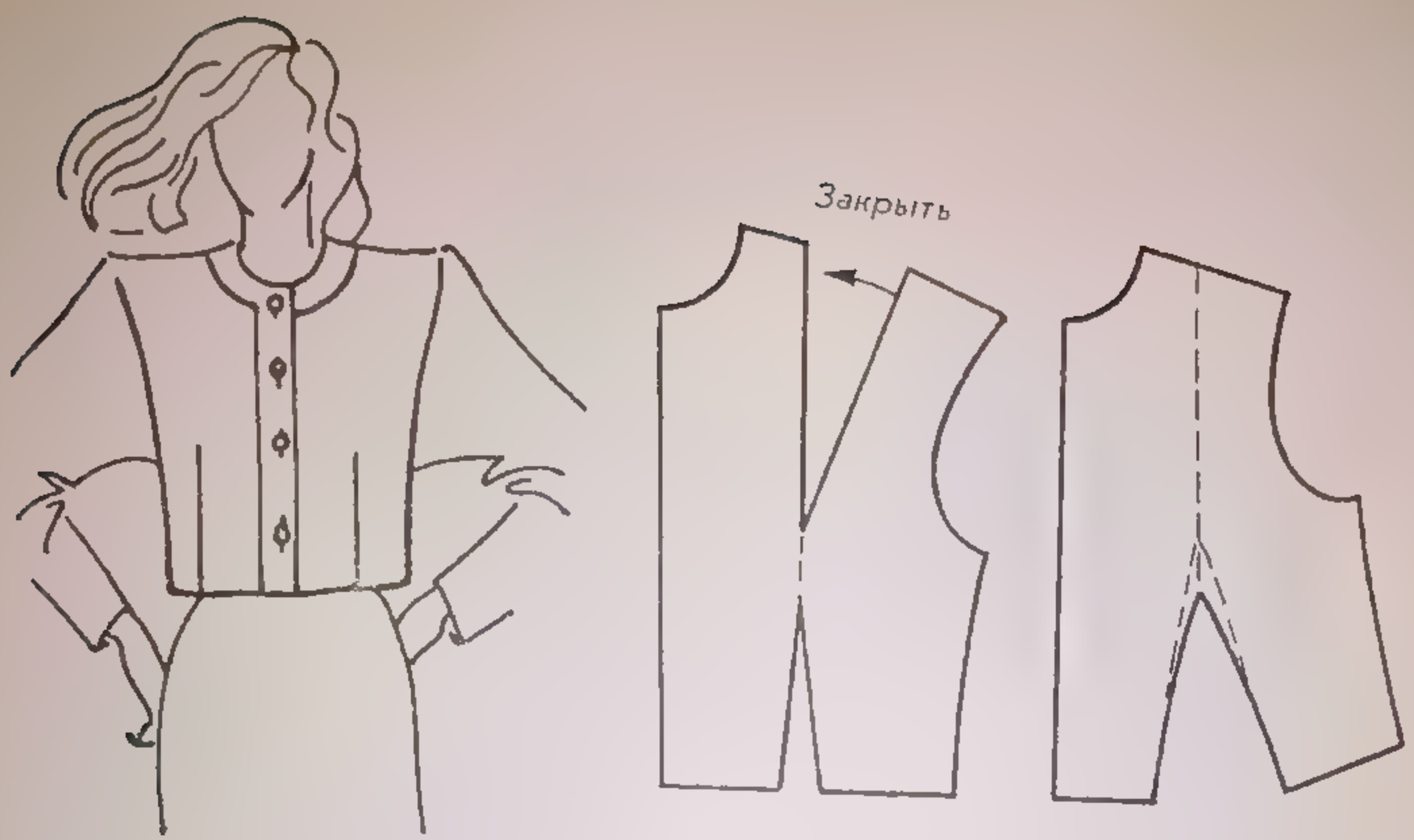


Рис. 46.

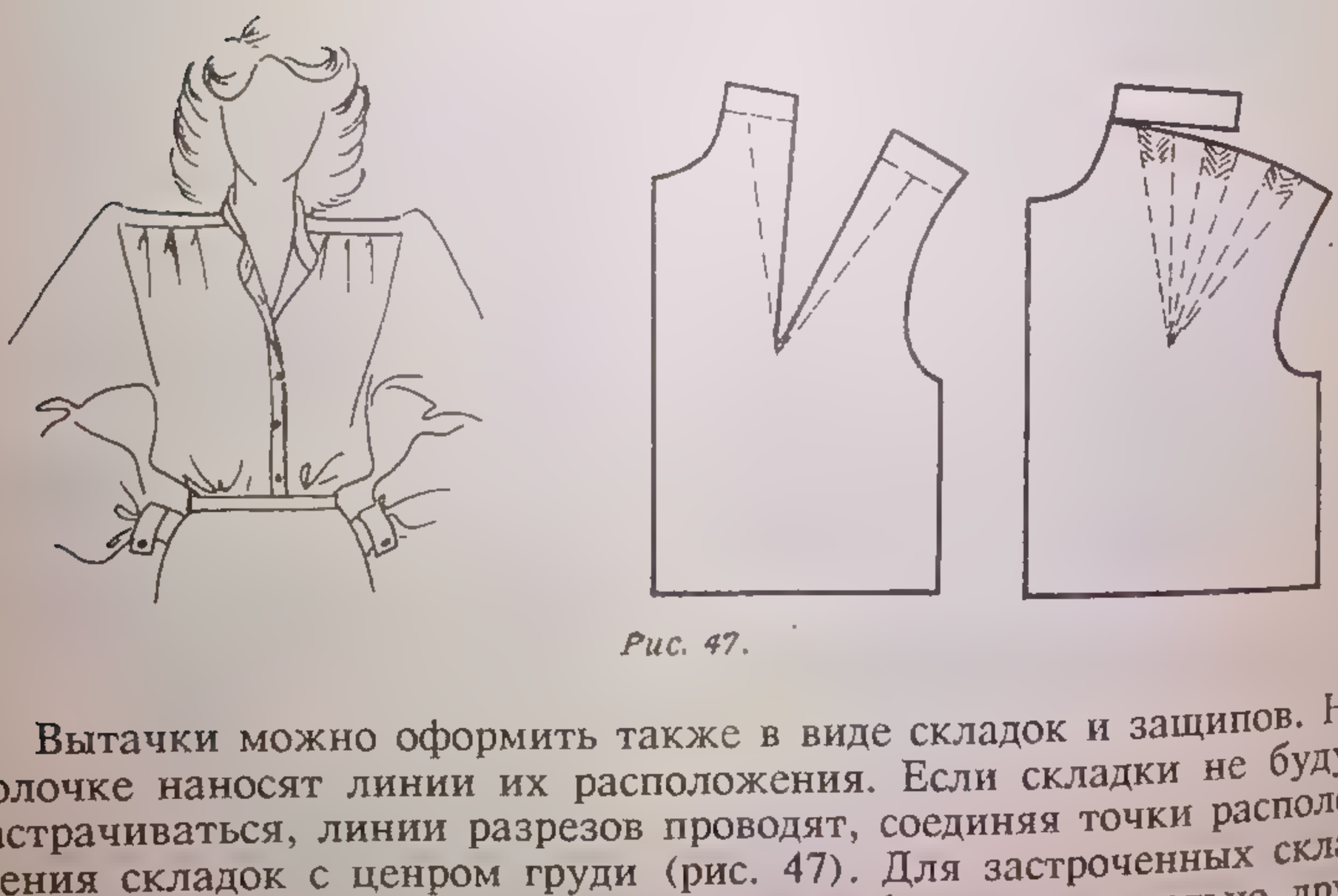


Рис. 47.

Вытачки можно оформить также в виде складок и защипов. На полочке наносят линии их расположения. Если складки не будут застрачиваться, линии разрезов проводят, соединяя точки расположения складок с центром груди (рис. 47). Для застроченных складок проводят линии их расположения (обычно параллельно друг другу) и концы этих линий соединяют с центром перемещения (рис. 48).

Если перемещенную вытачку не застрачивают, а закладывают в сборку, перенос ее осуществляется при помощи нескольких разрезов, по которым равномерно распределяют весь раствор вытачки. Срез детали, по которому выполняется сборка, оформляется плавной кривой.

Перемещение вытачки на спине производится вокруг точки на выпуклости лопаток. Принцип перемещения тот же, что и на по-

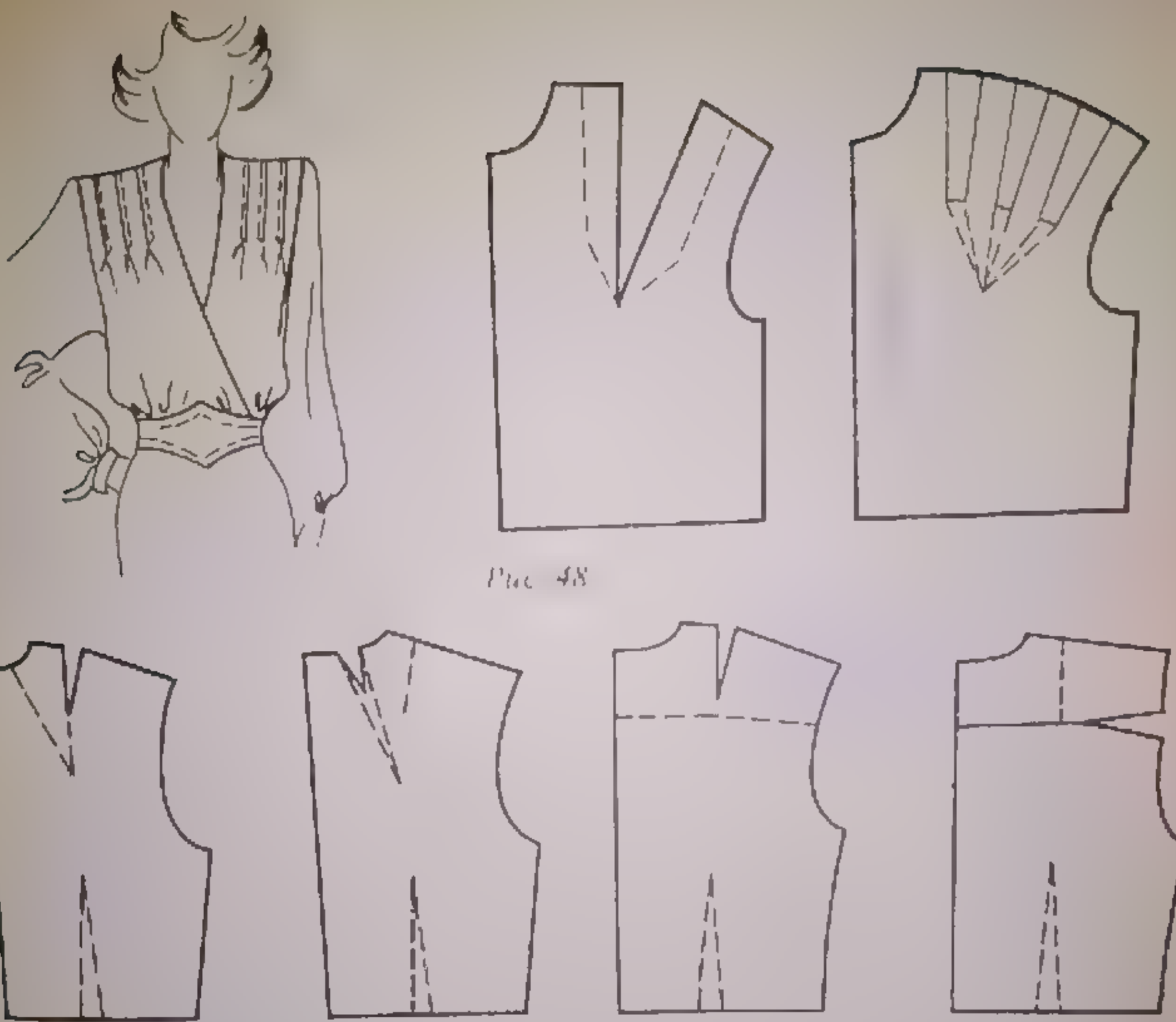


Рис. 48

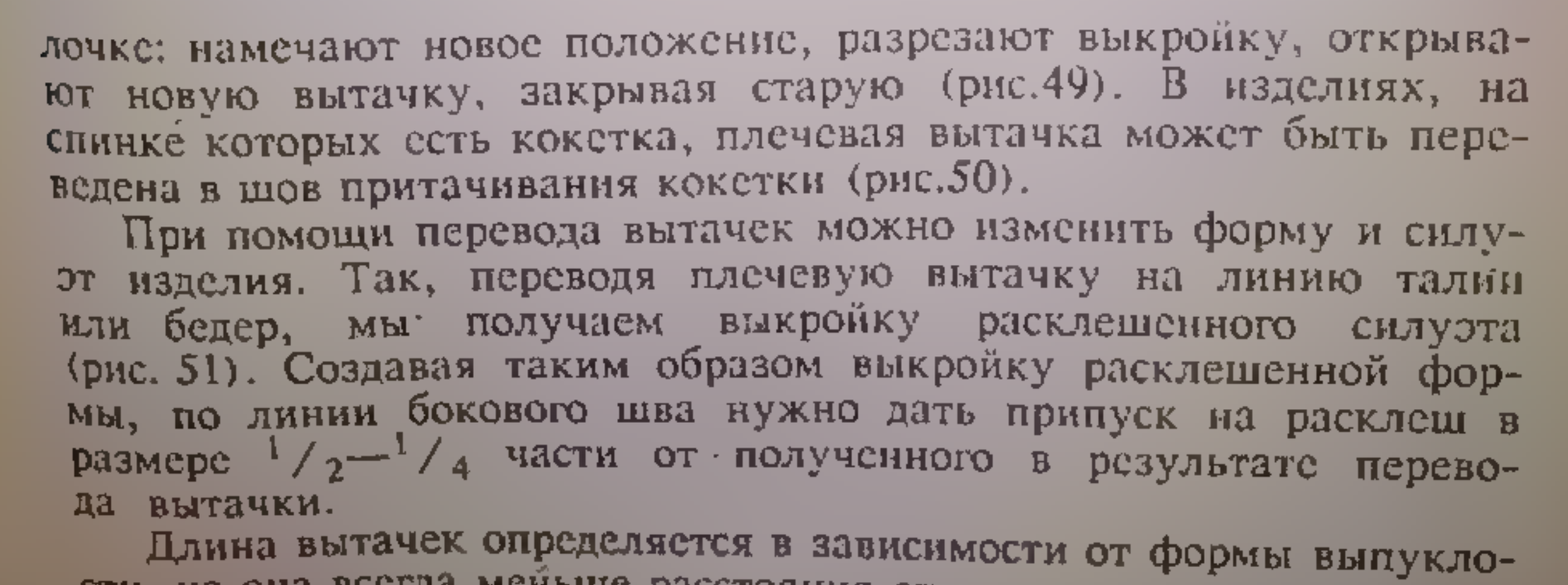


Рис. 49.

Рис. 50.

лочке: намечают новое положение, разрезают выкройку, открывают новую вытачку, закрывая старую (рис.49). В изделиях, на спинке которых есть кокетка, плечевая вытачка может быть переведена в шов притачивания кокетки (рис.50).

При помощи перевода вытачек можно изменить форму и силуэт изделия. Так, переводя плечевую вытачку на линию талии или бедер, мы получаем выкройку расклешенного силуэта (рис. 51). Создавая таким образом выкройку расклешенной формы, по линии бокового шва нужно дать припуск на расклеш в размере $^1/_2$—$^1/_4$ части от полученного в результате перевода вытачки.

Длина вытачек определяется в зависимости от формы выпуклости, но она всегда меньше расстояния от контура детали до центра перемещения. Плечевая вытачка полочки делается на 2—3 см короче расстояния от плеча до центра груди. Плечевая вытачка спинки обычно имеет длину 7—9 см. Длина и форма вытачек уточняются при примерке (рис. 52).

На поясных изделиях (юбках, брюках) вытачки перемещаются тем же способом, что и на лифе. На юбке вытачки обычно переме-

Рис. 51.

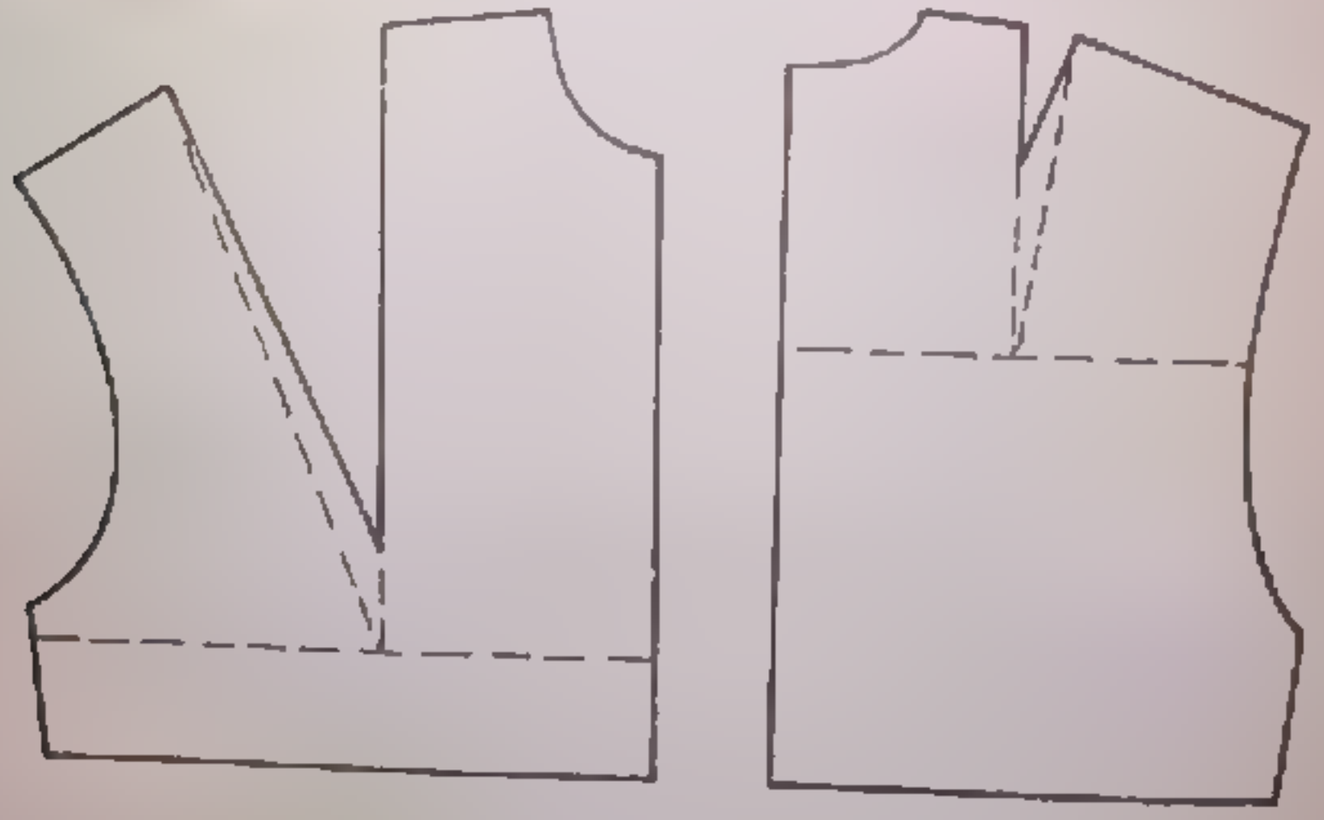


Рис. 52.

щают в подрезы, кокетки, складки и вертикальные швы. Центром перемещения вытачек на юбке являются наиболее выступающие точки на линии бедер (рис. 53). Вытачку продлевают до линии бедер, намечают новое ее положение, разрезают выкройку до центра перемещения, старую вытачку закрывают.

При помощи перевода вытачек юбки на линию низа получают выкройки расширенной юбки. Здесь есть несколько особенностей, которые нужно учитывать. Во-первых, величина расклешения передней и задней половинок должна быть одинакова, а боковые срезы при совмещении выкроек — параллельны, иначе форма юбки спереди и сзади будет разной и боковой шов не ляжет вертикально.

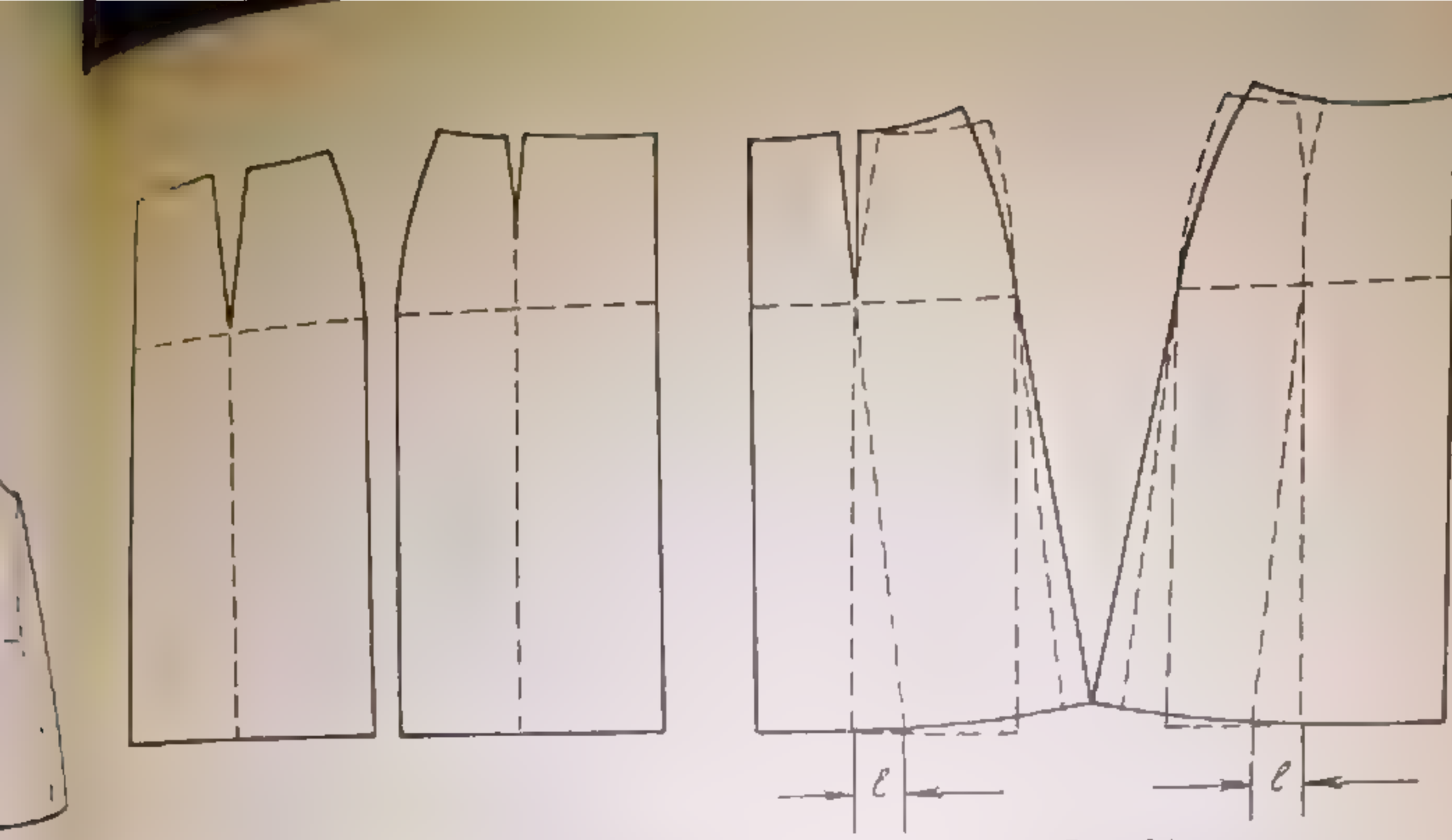


Рис. 53. *Рис. 54*

Во-вторых, поскольку раствор вытачек на двух половинках разный, для получения одинаковой величины расширения внизу закрываются вытачки по-разному. Если вытачка передней половины закрывается полностью, для получения такого же расширения на задней половине достаточно закрыть только часть раствора талиевой вытачки (рис. 54). При этом расширение юбки внизу получается не очень значительным, готовая юбка имеет слегка расширенную форму. Если нужно получить юбку более расклешенной фор-

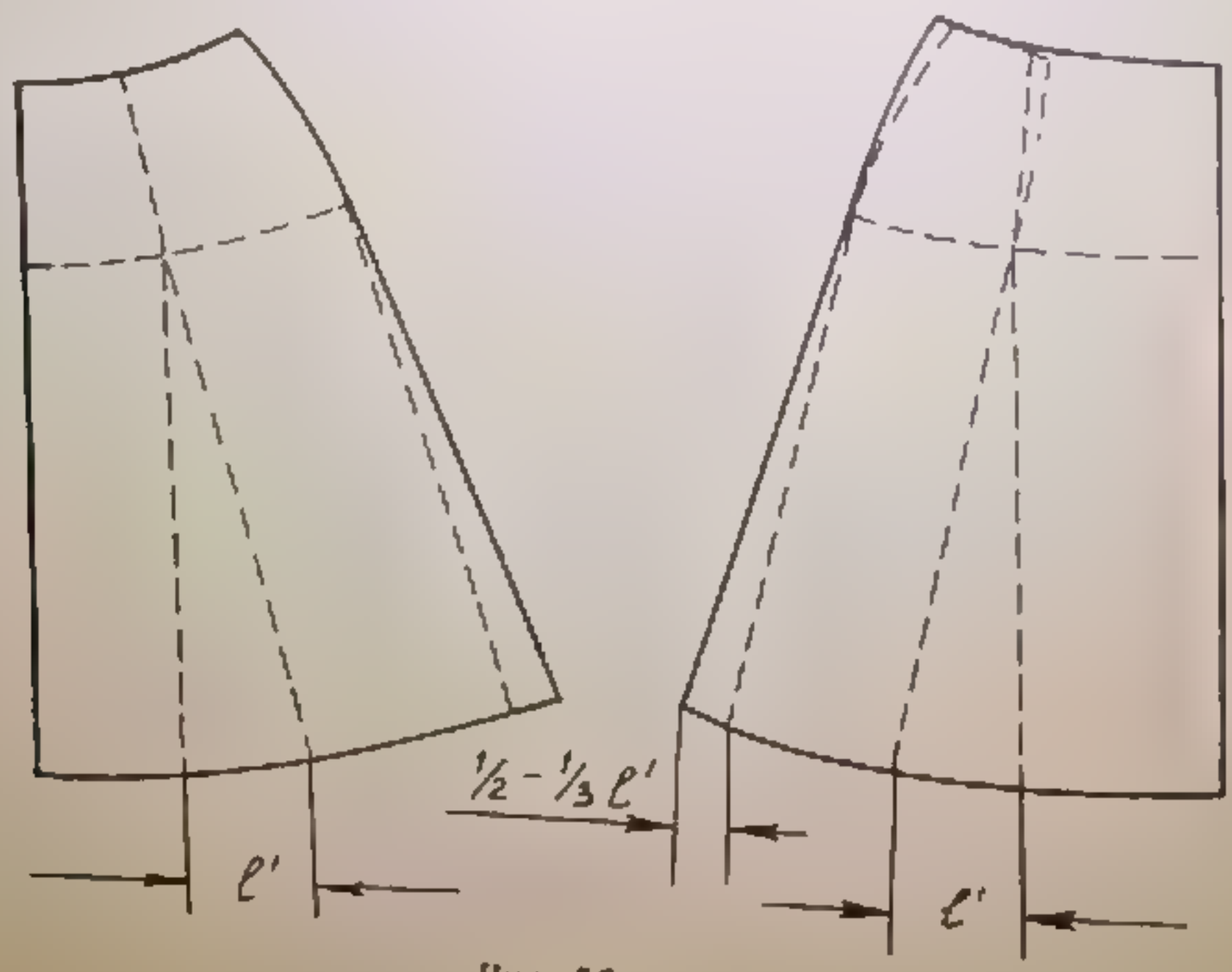


Рис. 55.

мы, задняя вытачка закрывается полностью, а на передней половинке верхние части разрезаной выкройки в области вытачки заходят друг на друга. Так как при этом на передней части выкройки длина линии талии и верхней части бедер уменьшается, это изменение компенсируется прибавкой по боковому шву на величину захода в области вытачки (рис. 55).

В-третьих, для получения выкройки юбки расширенного силуэта недостаточно только перевода вытачек на линию низа. Чтобы форма юбки в боковой части соответствовала задуманному силуэту, нужно на обеих половинках выкройки дать припуск по линии низа в боковом шве в размере примерно $^1/_3$—$^1/_2$ величины прибавки, полученной при переводе вытачки (т. е. $^1/_3$ раствора новой вытачки). Линию низа соединяют прямой по касательной с наиболее выступающей точкой по линии бока.

ИЗМЕНЕНИЕ ШВОВ И СРЕЗОВ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ОДЕЖДЫ

Прием, который мы здесь рассмотрим, обычно используют в сочетании с переводом вытачек. Изменяя положение швов, конструируя новые линии и разрезы, конструктивные вытачки совмещают с ними, переводя в новое положение. На выкройке детали намечают новое положение линии шва, рельефа, кокетки. Затем определяют новое положение вытачек. Выкройку разрезают по фасонным линиям, закрывают старые вытачки, оформляют их новое положение (рис. 56).

Этим приемом пользуются для создания новых контуров плечевого среза, рельефов с различной степенью прилегания изделия, кокеток.

Кокетки — декоративные отрезные детали верхней части различных видов одежды (платья, юбки, брюк, пальто), имеющие конструктивное значение. Форма и расположение кокеток могут быть самыми разнообразными — это зависит от моды и стиля изделия (рис. 57). Как правило, при наличии кокеток вытачки на деталях изделия не делают, перенося их в линию кокетки.

Если линия кокетки проходит поблизости от центра перемещения вытачек или вытачка мала, то весь раствор ее обычно переводится в линию отреза (рис. 58). Если раствор вытачки велик или линия кокетки проходит далеко от центра перемещения, то часть раствора вытачки оставляют и оформляют маленькой вытачкой, сборкой, складочками или сутюживают в посадку (рис. 59, 60). Если длина кокетки больше, чем расстояние от верха детали до цент-

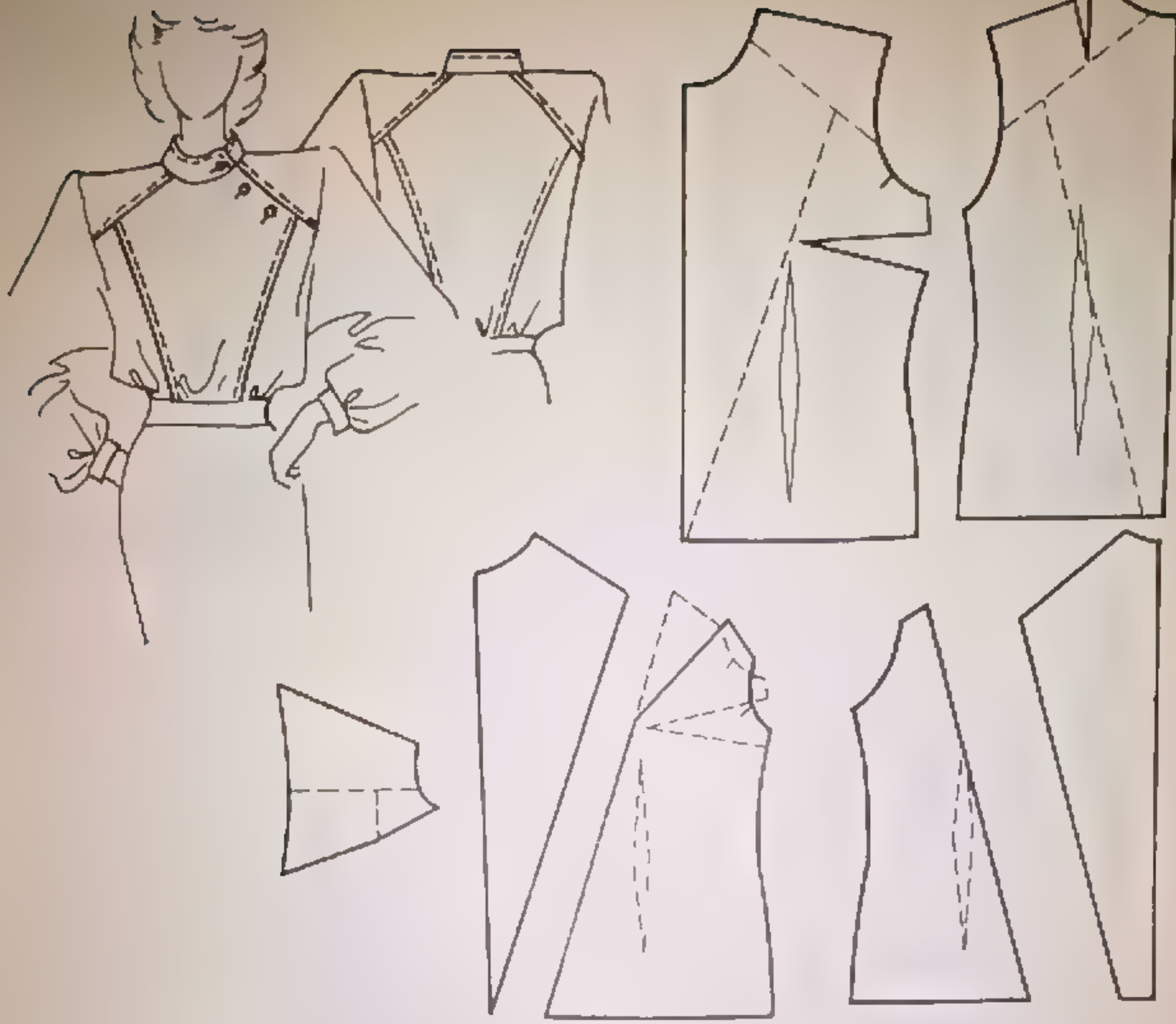


Рис. 56.

ра перемещения, то вытачку не переводят, а оставляют на прежнем месте (рис. 61).

Рельефы — конструктивные линии, являющиеся декоративными элементами изделия. Линия рельефа делит основную выкройку на отдельные части и обычно заменяет вытачки, так как раствор их переносится в линию разреза.

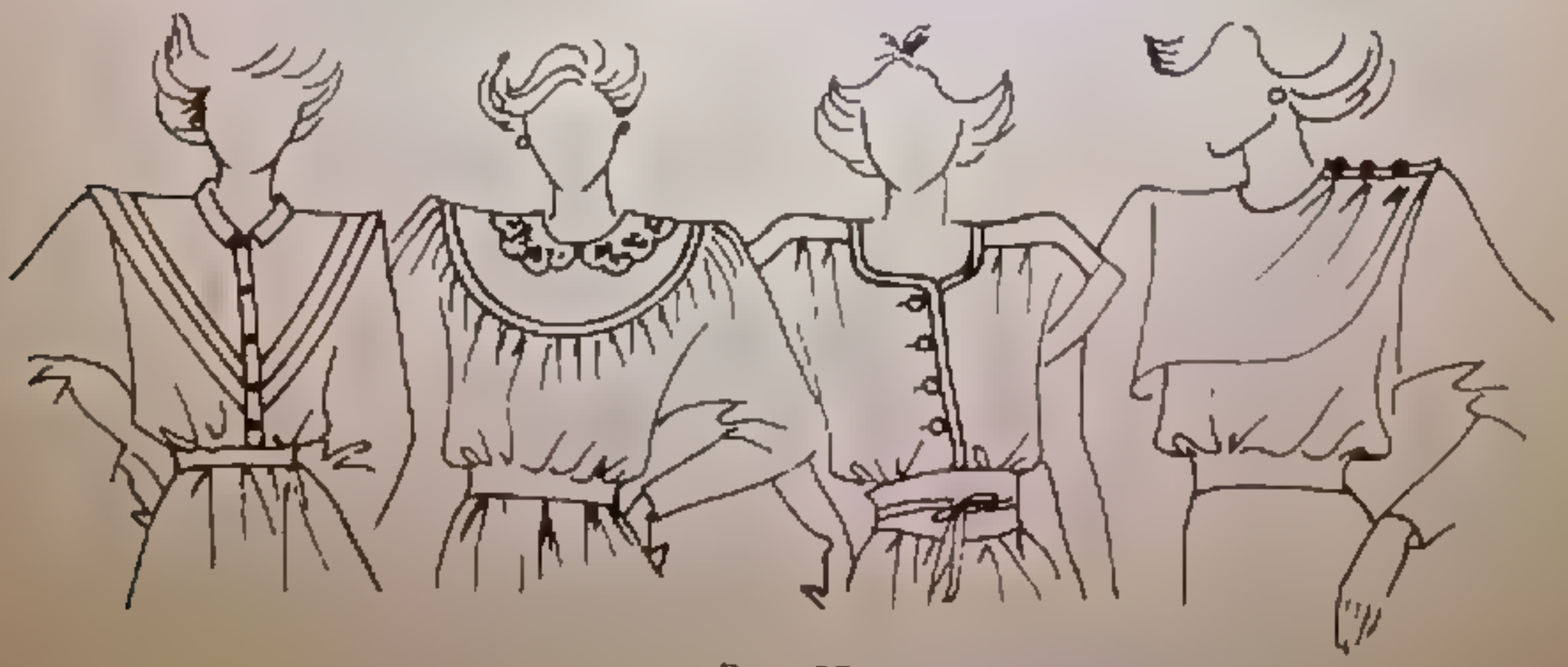


Рис. 57.

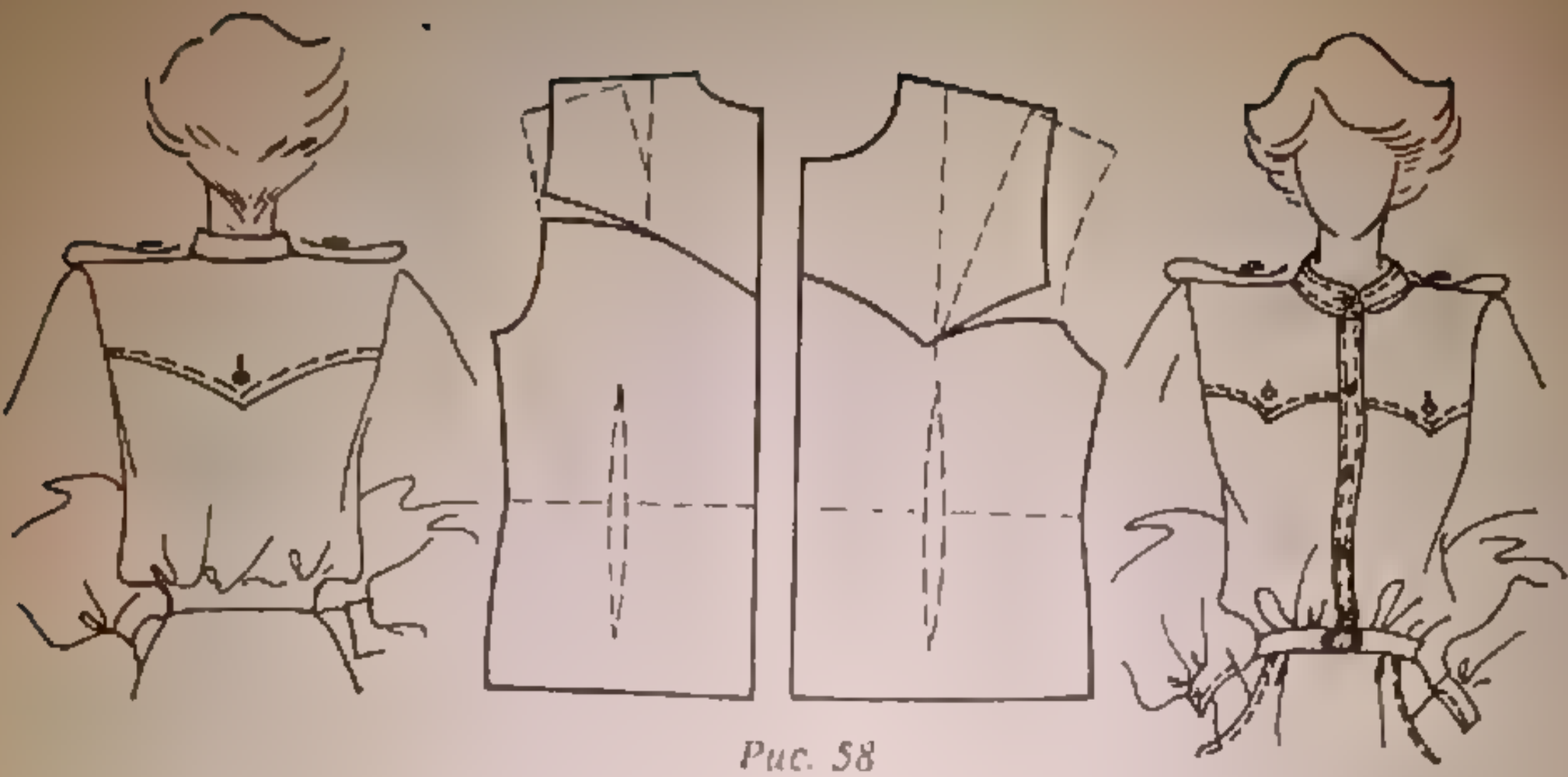


Рис. 58

Расположение рельефов может быть любым. От их расположения, а так же от формы и способа обработки во многом зависят характер вещи и ее стиль. Существует несколько традиционных вариантов расположения рельефных линий, позволяющих создать изделия основных силуэтных форм. Как правило, эти линии соединяют нагрудную вытачку и вытачки плеча с талиевыми и проходят поблизости от центра перемещения вытачек (рис. 62). В изделиях свободного и полуприлегающего покроев они могут быть значительно смещены в сторону от обычного их положения.

Рельеф может быть обрисован прямыми или плавными кривыми линиями. На выкройке-основе проводится линия рельефа, и по этой линии выкройка разрезается. На полученных деталях вытачки закрывают, перенося их в рельеф. Если нельзя перенести весь раствор вытачки, так как линия проходит далеко от центра пере-

Рис 59.

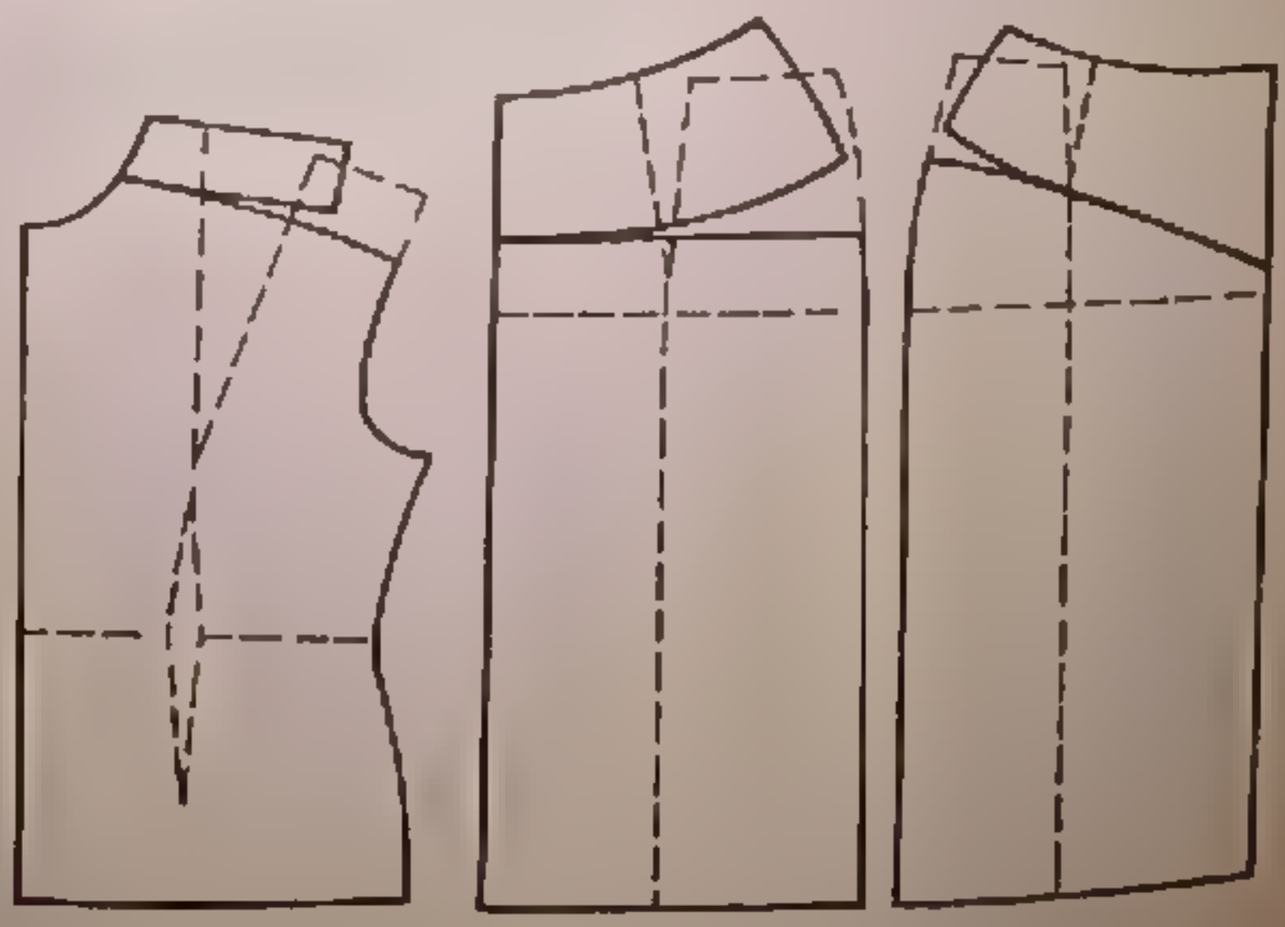


Рис. 60.

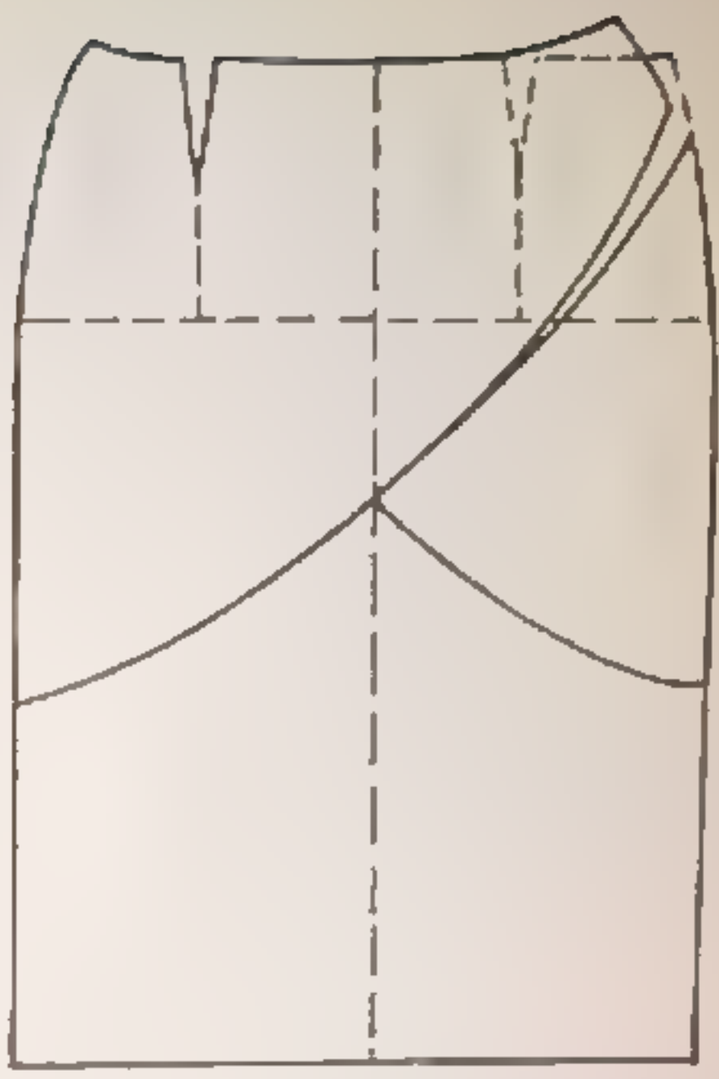


Рис. 60

а б в

Рис. 62

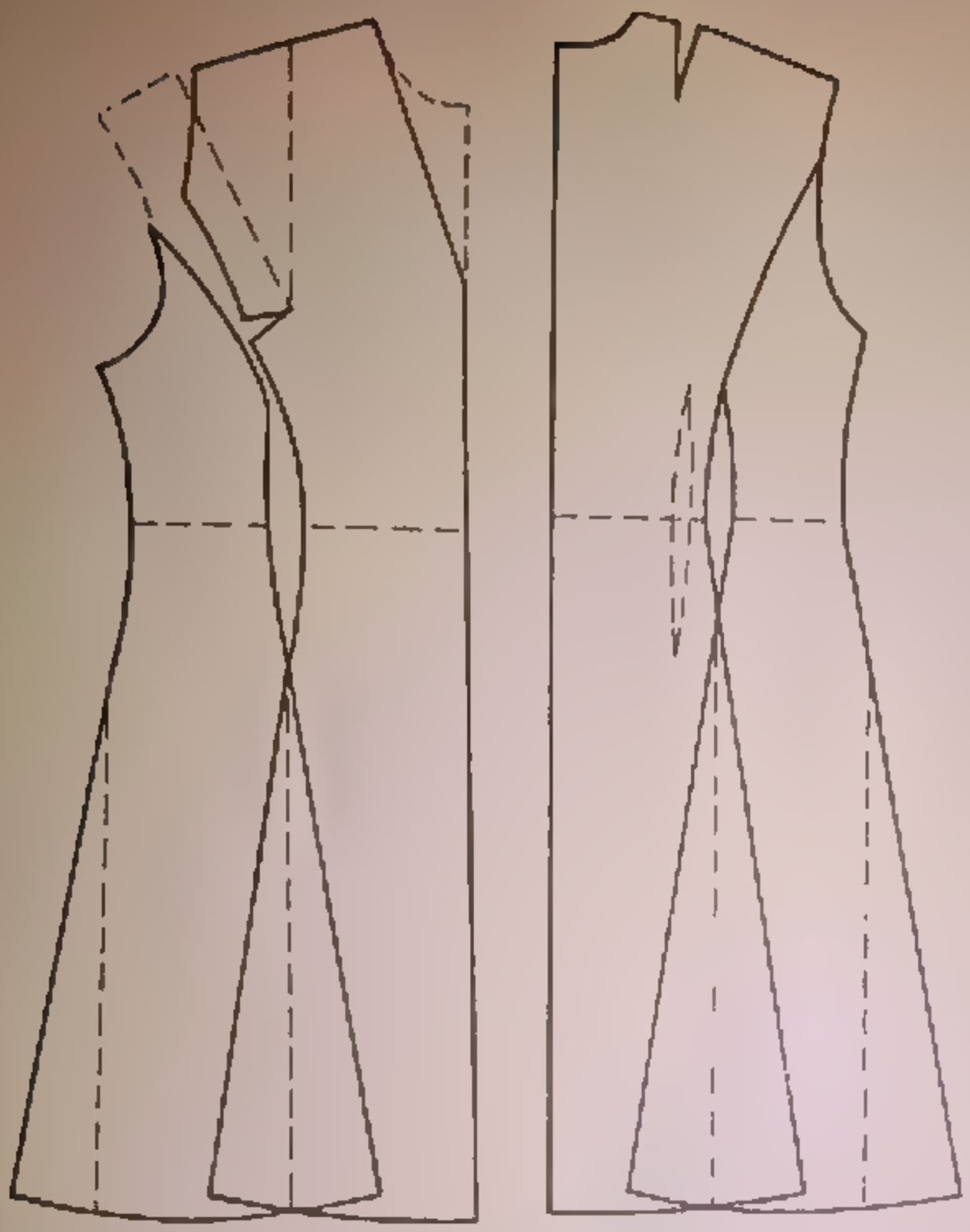


Рис. 63.

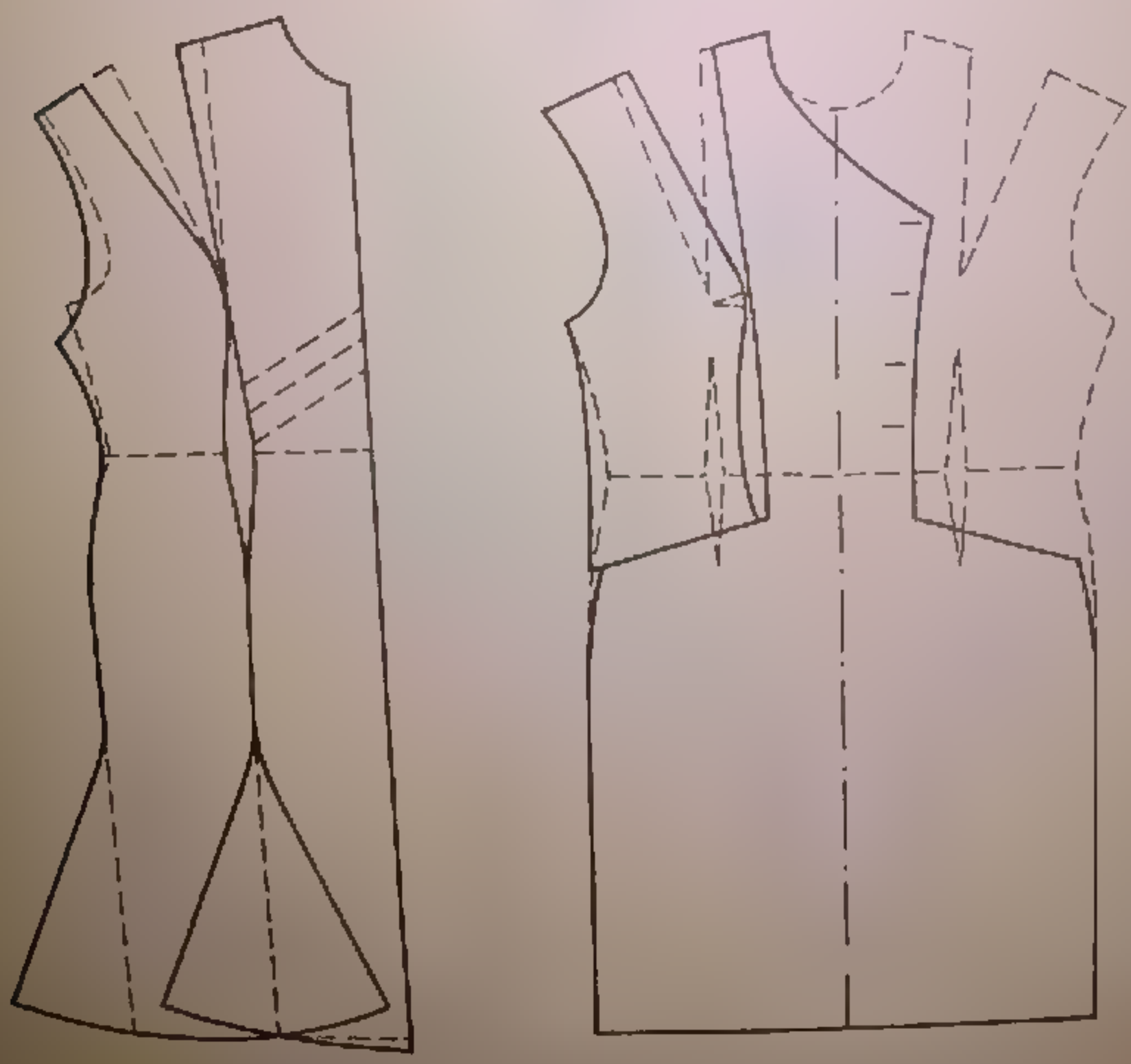


Рис. 64.

мещения, то центр соединяют с самым близким участком рельефа, делают по этой линии надрез и переводят в него вытачку. Эту вытачку можно застрочить или сутюжить в посадку, если ее глубина невелика (рис. 62а, 63).

Талиевые вытачки при переходе их в линию рельефа смещают, распределяя раствор или с обеих сторон линии разреза, или с боковой стороны (рис. 64), так как обычно форму рельефа изделия определяет положение этой линии на детали середины (спинки, переда). Конфигурация боковой детали выявляет форму изделия.

Если в конструируемом рельефе предусмотрено расширение книзу для создания более объемной формы, припуск на расклеш по линии низа дается одинаковый с обеих сторон и боков (см. рис. 63, 64).

При помощи этого приема можно создавать различной формы рукава, такие как реглан, полуреглан, рубашечный, с квадратной проймой. Как их построить, мы покажем дальше, когда будем рассматривать покрои одежды.

РАЗВОДКА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ (параллельная и радиальная)

Приемом разводки части детали выкройки пользуются для изменения объемной формы изделия. При помощи *параллельной* разводки моделируют различные виды складок. Начинают моделирование с определения на выкройке места их расположения. Затем выкройку разрезают по намеченным линиям, и части раздвигают параллельно друг другу в направлении, перпендикулярном линии складки.

Складки, стороны которой должны заутюживаться или застрачиваться, располагают по долевой нити материала, иначе они будут плохо лежать, морщиться, отвисать. Закрепленные в швах мягкие складки-защипы, стороны которых не утюжатся, располагают независимо от направления долевой.

Глубина складки зависит от ее вида, способа исполнения и моды. При моделировании односторонних складок, которые застрачиваются по всей длине на лицевой стороне изделия, выкройку разрезают по намеченным линиям и раздвигают части параллельно на расстояние в две ширины складки в готовом виде. Если на детали имеются вытачки, их стараются совместить с крайними складками (рис.65). Моделируя встречные, или бантовые, складки, разрезанные части выкройки разводят на ширину, которая в четыре раза больше глубины одной стороны складки (рис. 66).

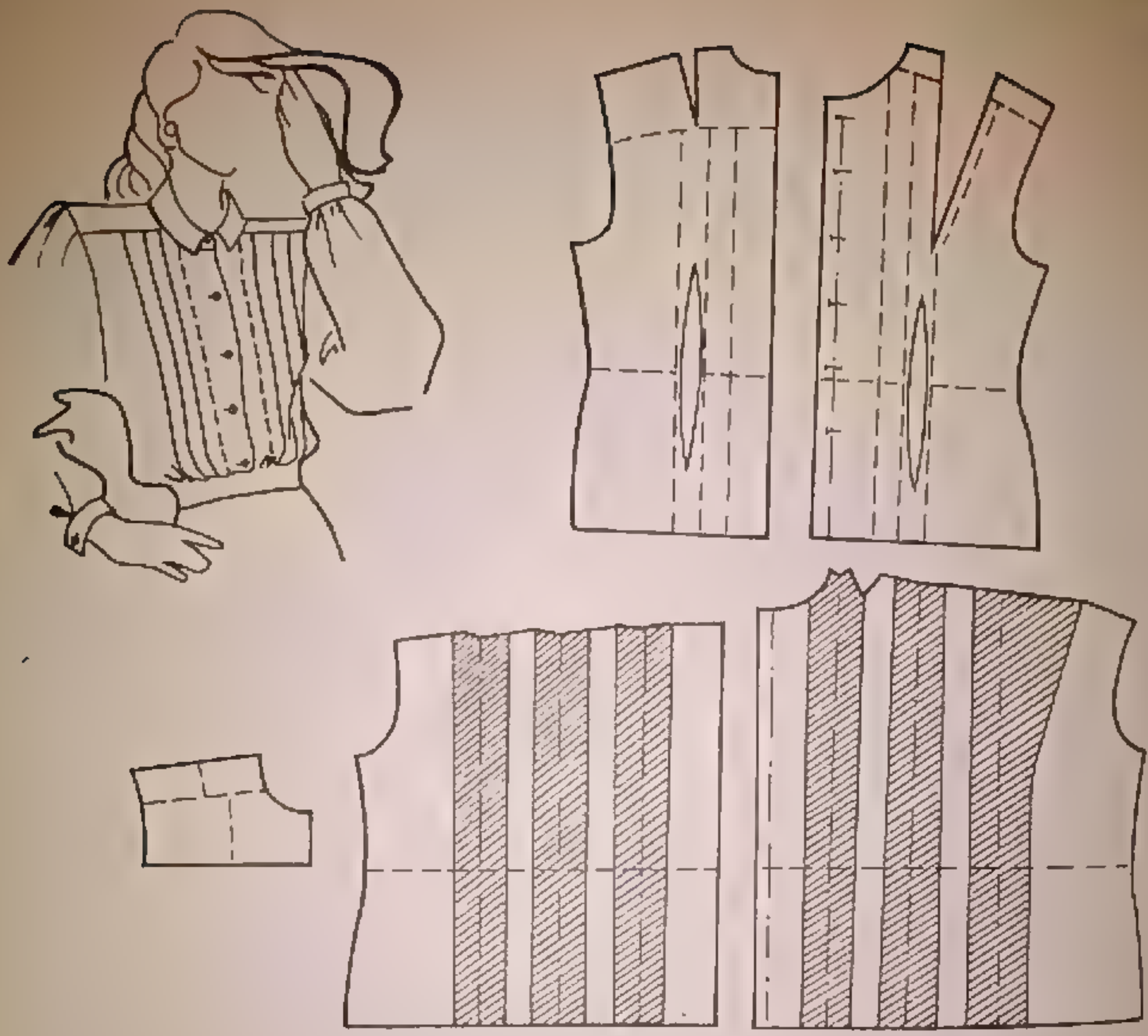


Рис 65.

Рис. 66.

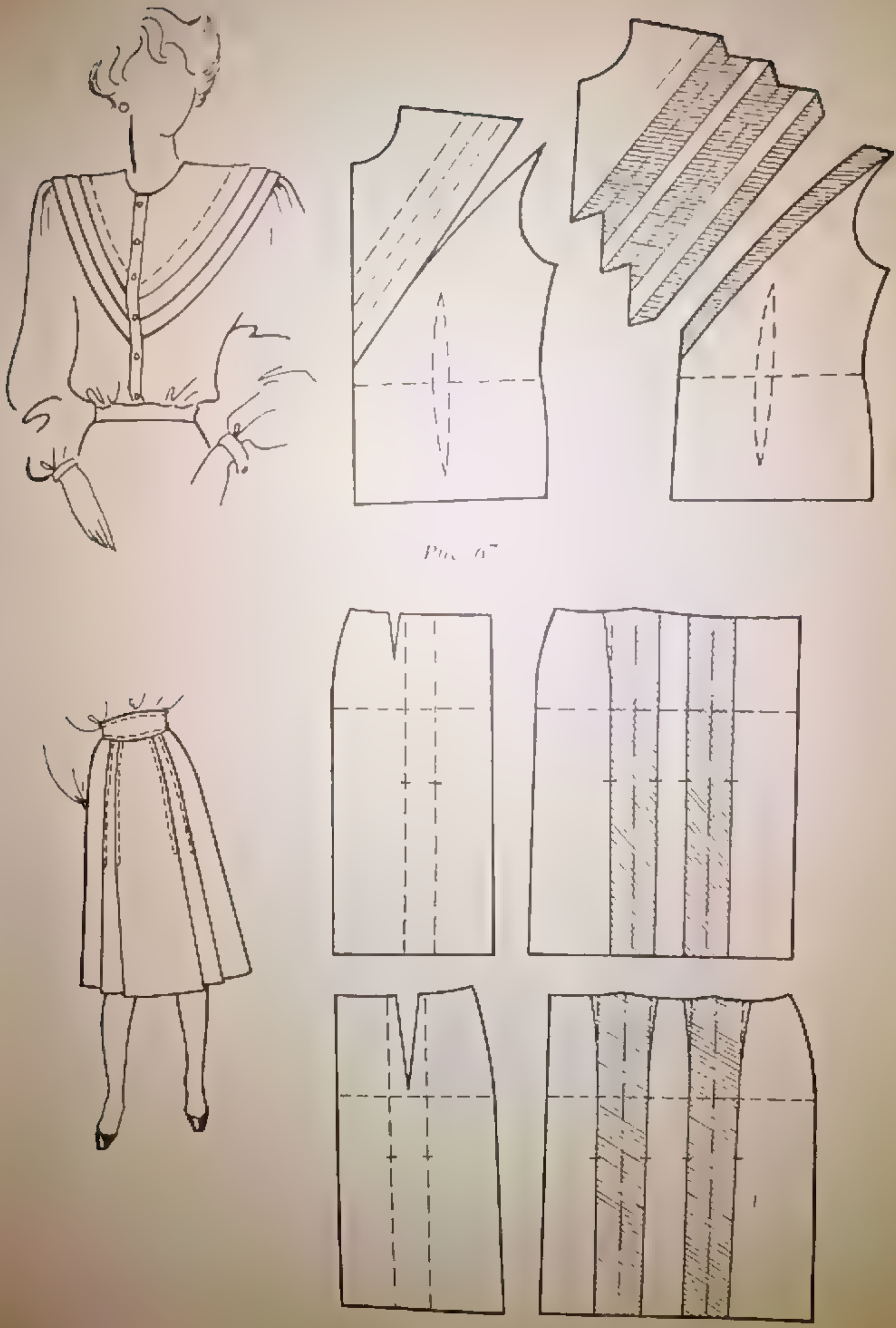


Рис. 68.

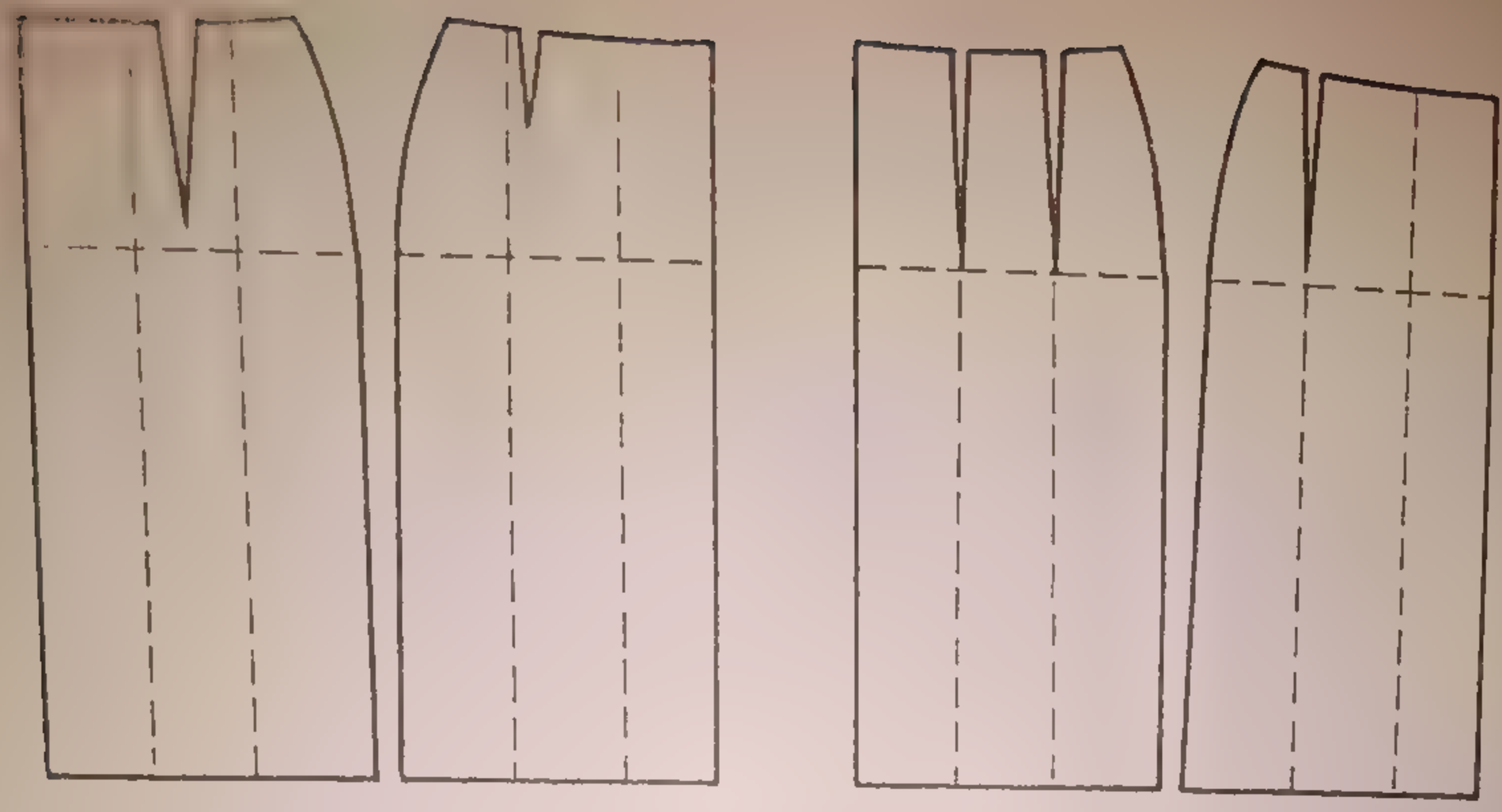


Рис. 69

При моделировании складок нужно учитывать, в какую сторону они закладываются, — от этого зависит форма среза той части детали, где находятся складки (рис. 67, см. также рис. 66). Полученную выкройку проверяют на точность, заложив складки и совместив с первоначальной основой. Контуры выкроек должны совпадать.

Строя выкройки на юбку со складками, прежде всего следует уточнить форму и силуэт модели, а также способ выполнения складок. Если нужно получить прямую узкую юбку с частично за-

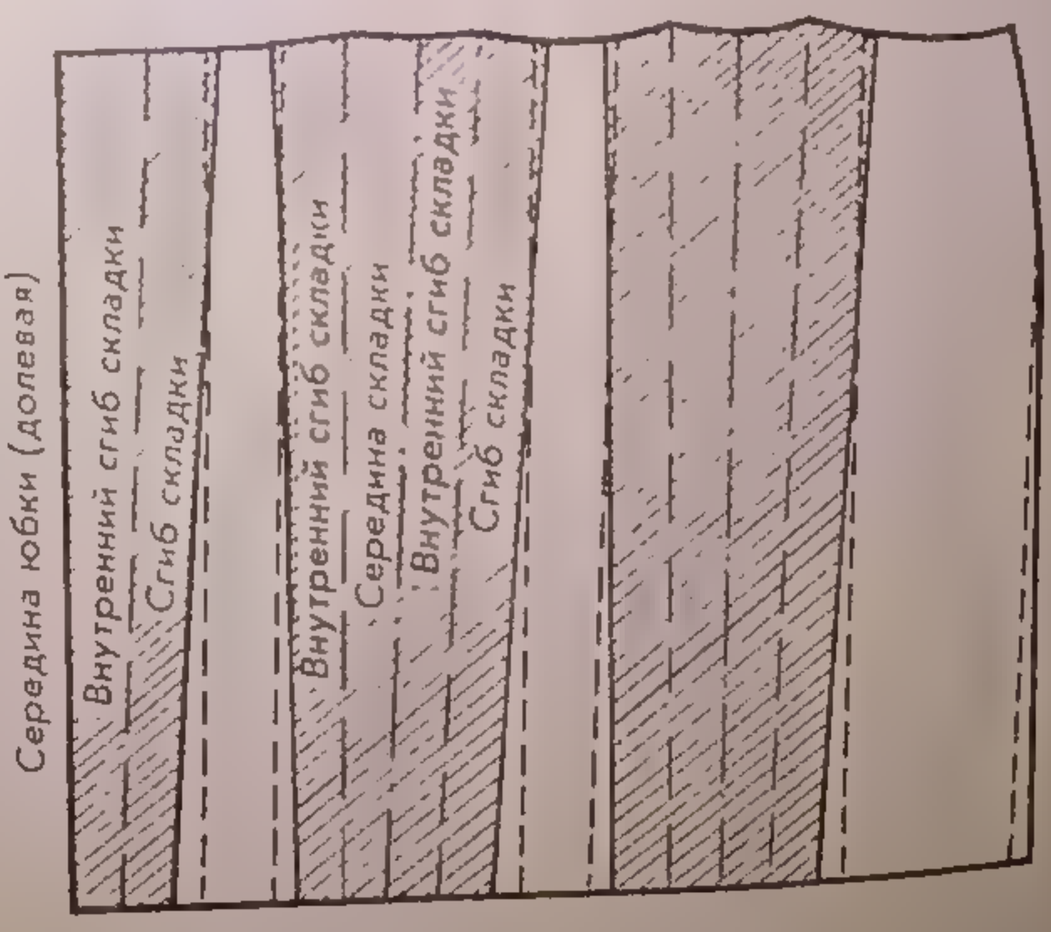


Рис. 70.

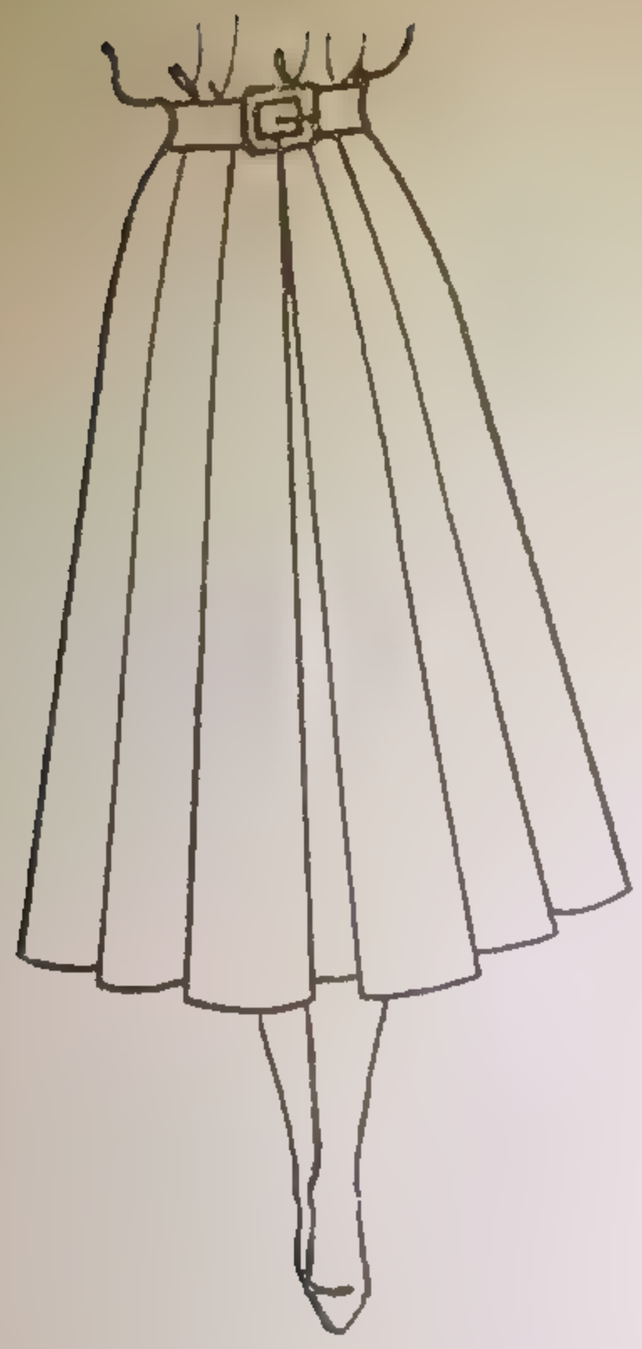


Рис. 71.

строченными складками, талиевые вытачки можно спрятать в складки (совместить их с крайними складками или, разделив раствор вытачки на количество складок, забрать в каждую). Сгибы и линии середины следует оформить параллельными прямыми (рис. 68). При этом способе складки должны быть застрочены на всю длину вытачки, т. е. весь криволинейный участок складки должен быть закреплен (на узкой юбке обычно до линии бедер и ниже).

Для юбок слегка расширенного силуэта следует найти расширение книзу. Оно определяется разницей между длиной линии низа (зависящей от модели) и длиной линии бедер. Эту величину распределяют на боковой шов и складки. Последовательность изготовления выкройки такая же, как в предыдущем случае. Намечают места расположения складок параллельно линиям середины. Разделив раствор вытачек на количество складок, откладывают по линии талии эти растворы, включая их в каждую складку (рис. 69). Оформляют верхнюю часть складки плавной линией от талии до бедер. Выкройку разрезают, разводят параллельно середине на нужную ширину складок. По линии низа откладывают по глубине складок припуск на расширение книзу (0,5—1,5 см). На эту величину ширина складок внизу уменьшает-

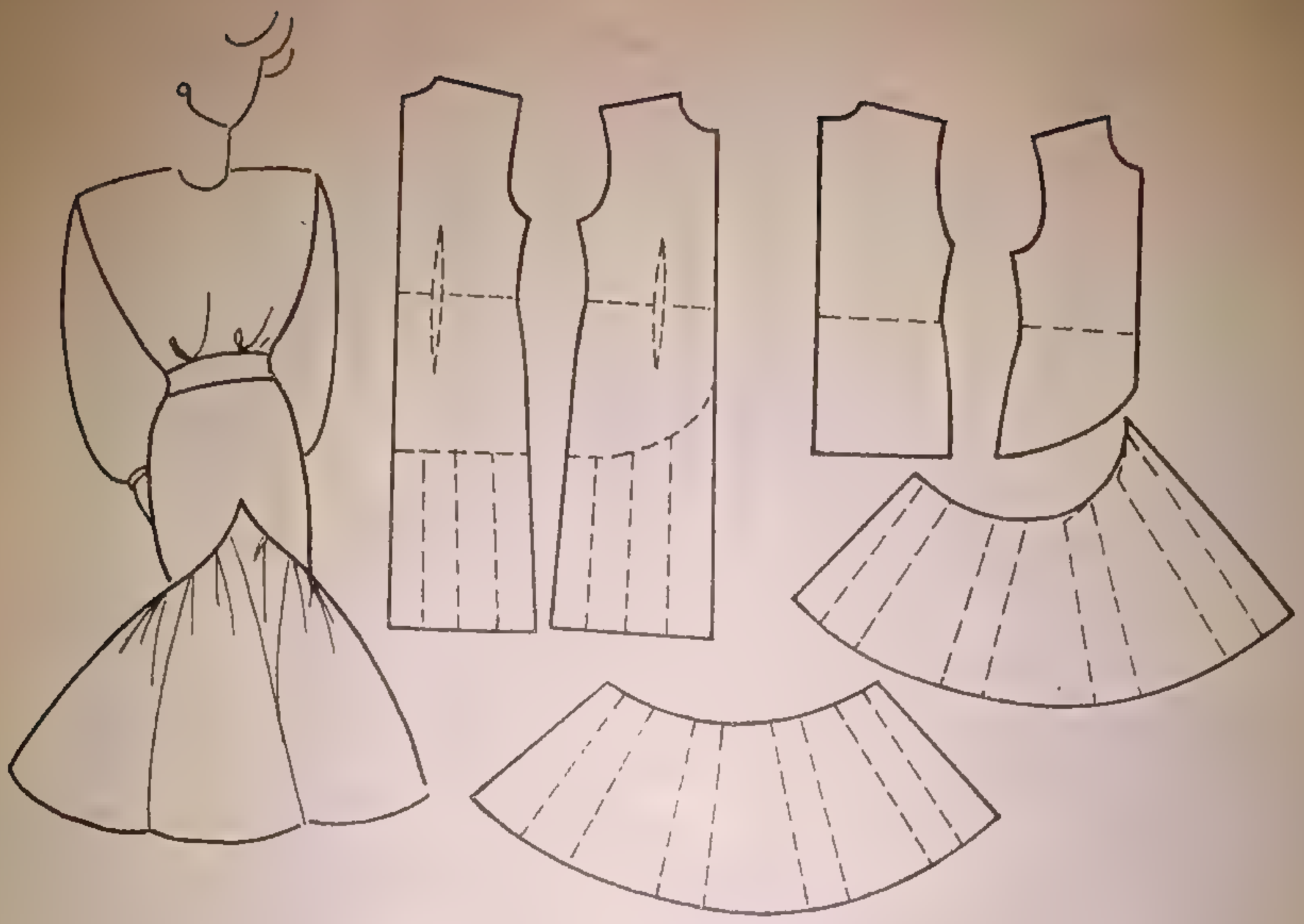


Рис. 72.

ся. Соединяя полученные точки на линии низа с краями складок на линии бедер, оформляют контур складок (рис. 70, 71).

При помощи *радиальной* развертки деталей выкройки, когда одна из сторон детали раздвигается значительно больше другой, получают клешевую форму изделия и различные виды драпировок (рис. 72).

Драпировка — способ получения объемной формы изделия с помощью групп мягких, незаутюженных складок. Моделировать драпировку следует на основе выкройки, позволяющей получить задуманные формы и объем изделия. Если драпировка выполняется на плотно облегающем фигуру изделии, воспользуйтесь выкройкой-основой. В этом случае в драпировку нужно перевести растворы всех вытачек. При создании асимметрично расположенной драпировки нужно пользоваться развернутой (цельной) выкройкой детали (рис. 73), для получения симметричной драпировки достаточно выкройки половины детали (рис. 74).

На выкройке намечают положение складок драпировки, затем выкройку разрезают и, закрывая вытачки, переводят их раствор в складки драпировок. Но очень часто для создания задуманной формы недостаточно только перевода вытачек, и поэтому применяют помимо него дополнительную радиальную разводку деталей. Величина ее зависит от модели и степени объемности конструируемого изделия (рис. 75).

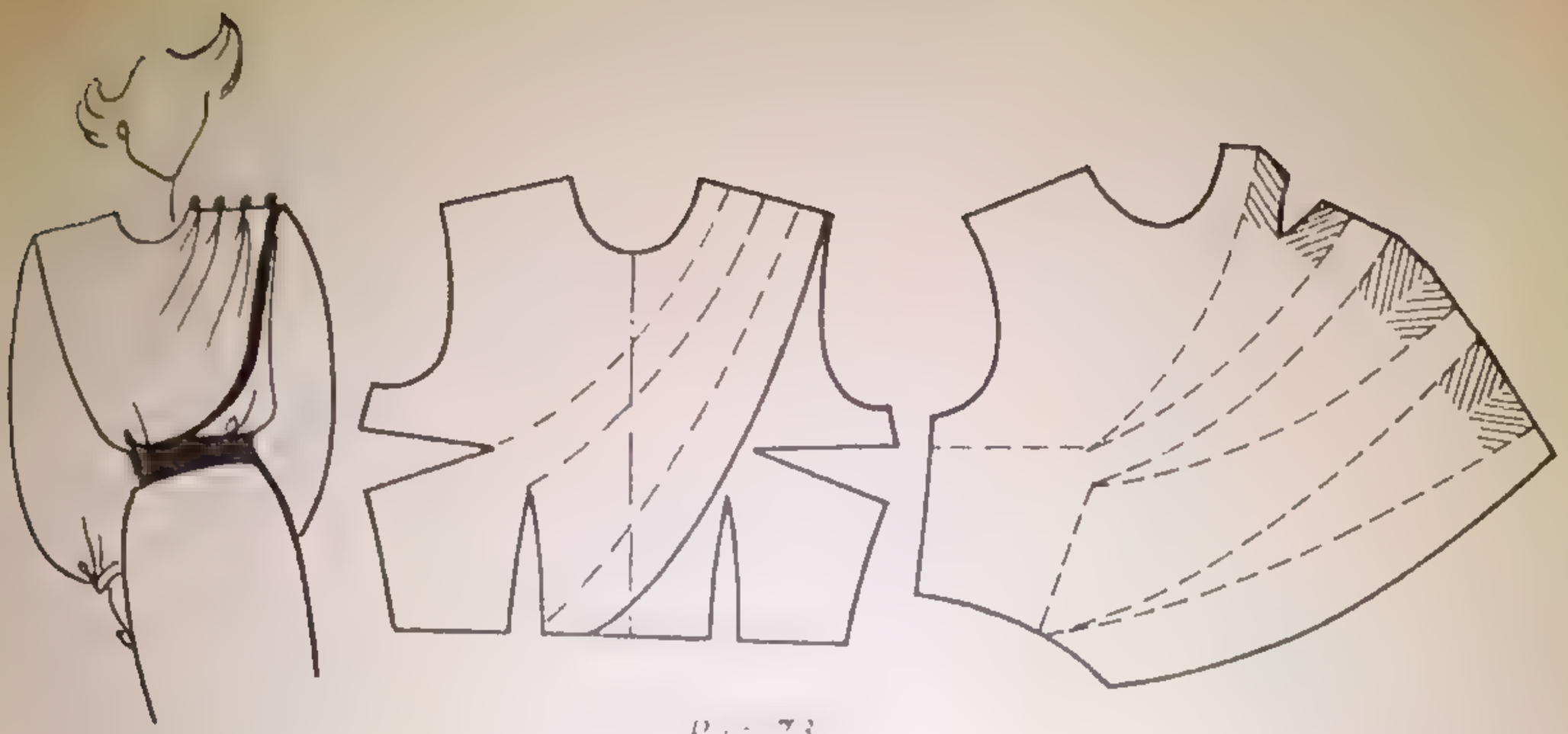


Рис. 73

При создании драпировок длина среза детали, к которому направлены складки, не изменяется, но его форма обычно сильно искривляется. Длина же среза, в котором закладываются складки, сильно увеличивается.

Наиболее эффектно складки драпировки выглядят при расположении их на участках ткани с косым направлением долевой нити (под углом 45°). Это следует учитывать при раскладке выкроек на материале.

При изготовлении изделий со сложной, богатой драпировкой деталь с ней следует делать на подкладке. Применение подкладки помогает фиксировать складки, сохранять форму драпировки, особенно на тех участках изделия, которые испытывают постоянные нагрузки. Подкладку выкраивают по выкройке-основе, учитывая вытачки.

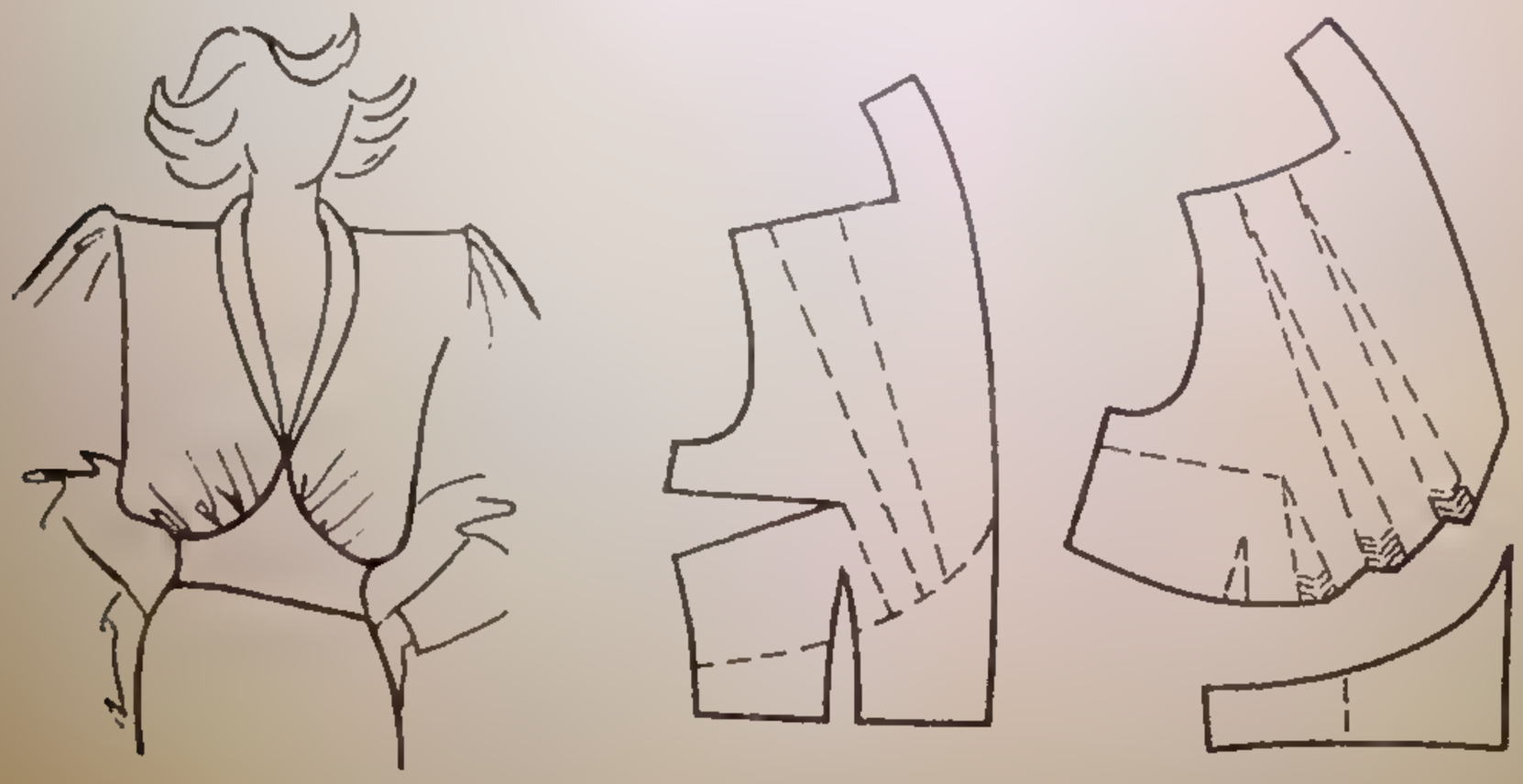


Рис. 74.

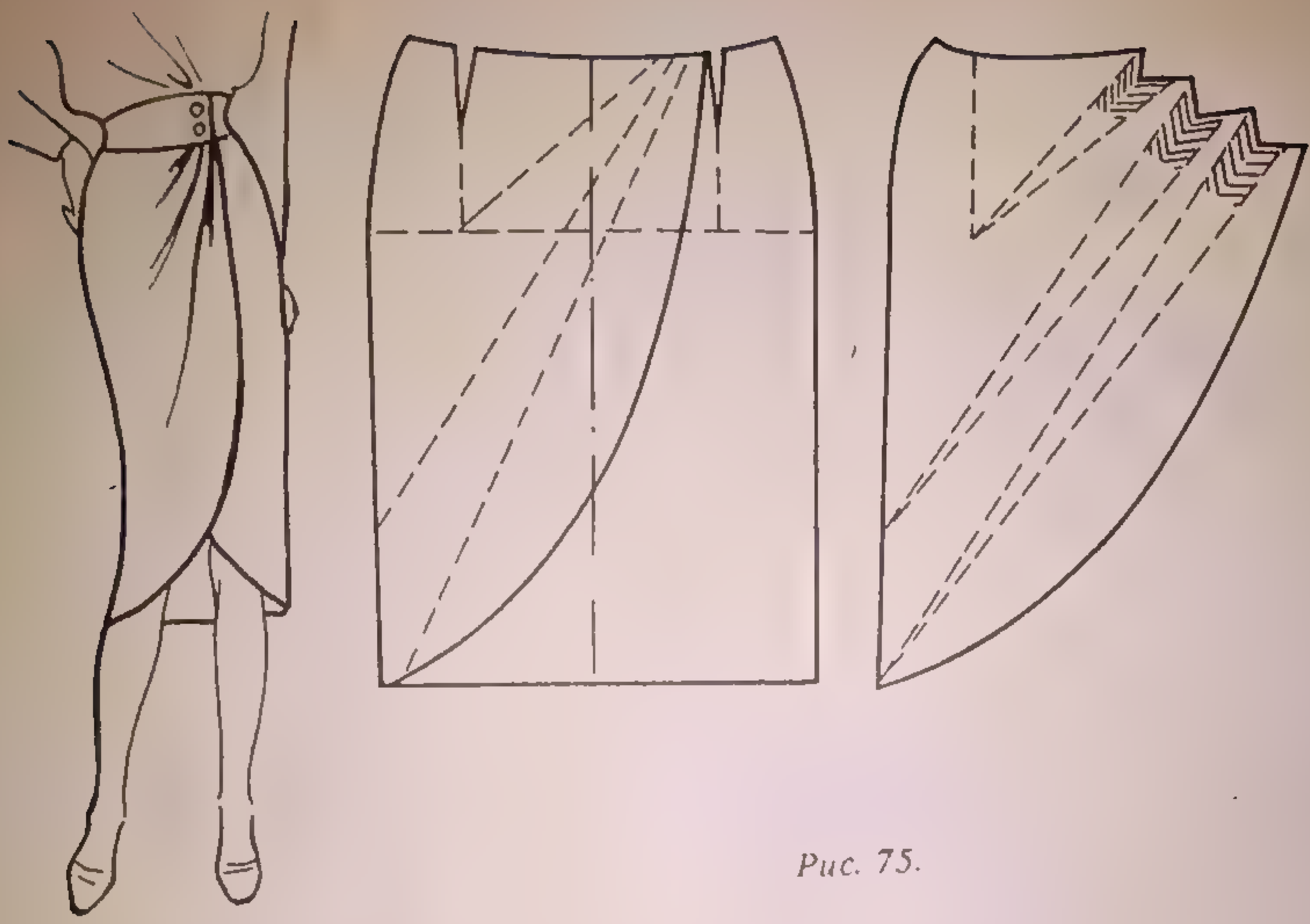


Рис. 75.

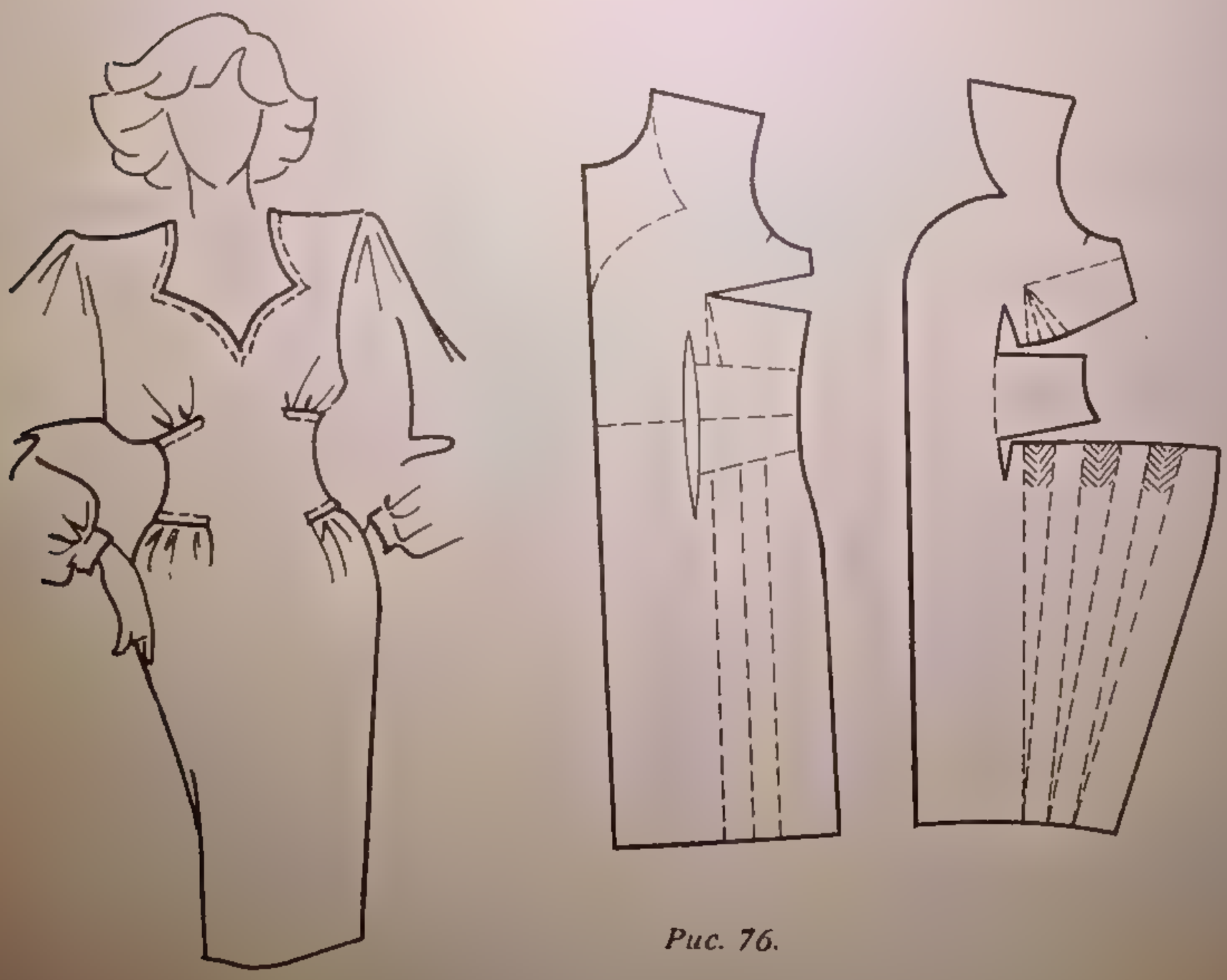


Рис. 76.

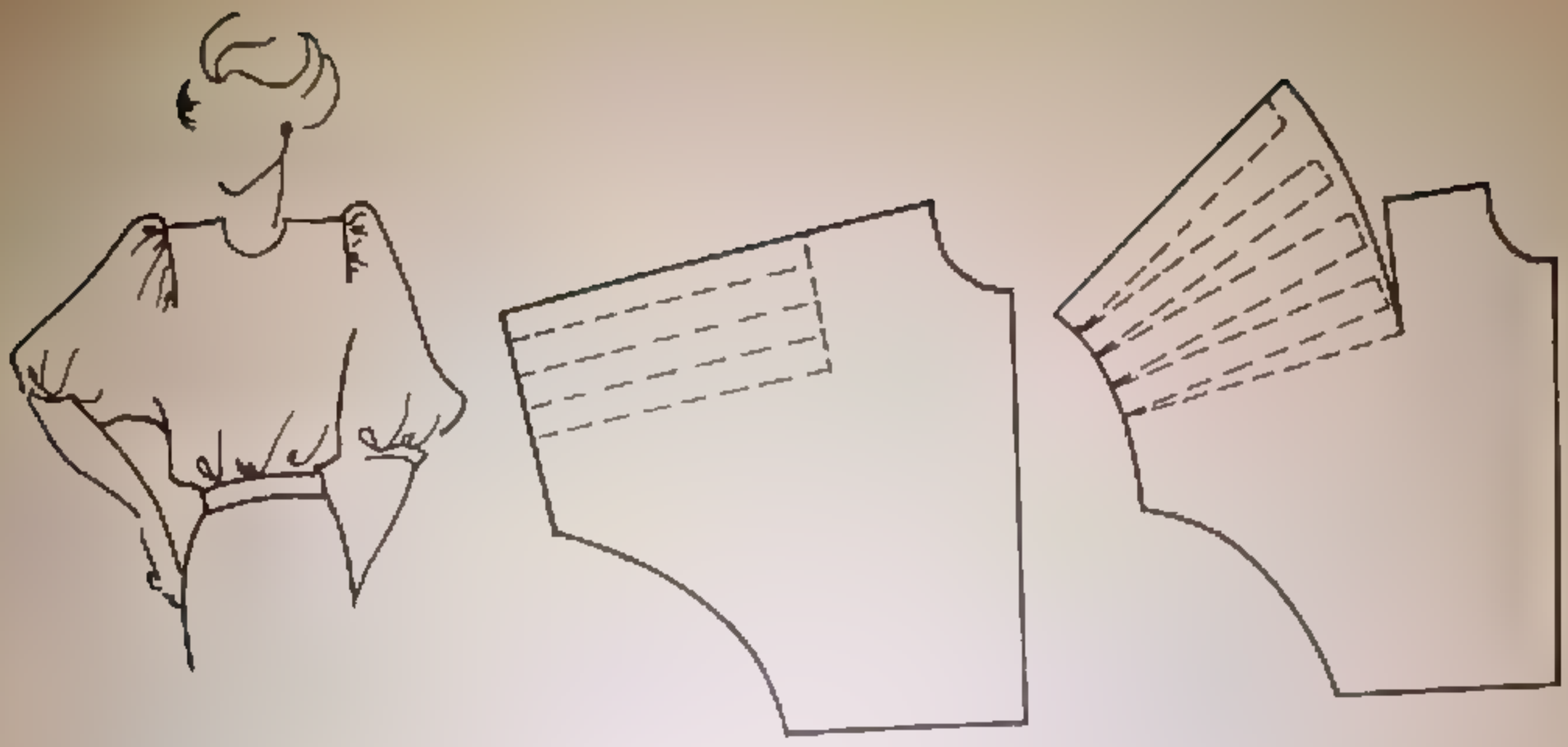


Рис 77.

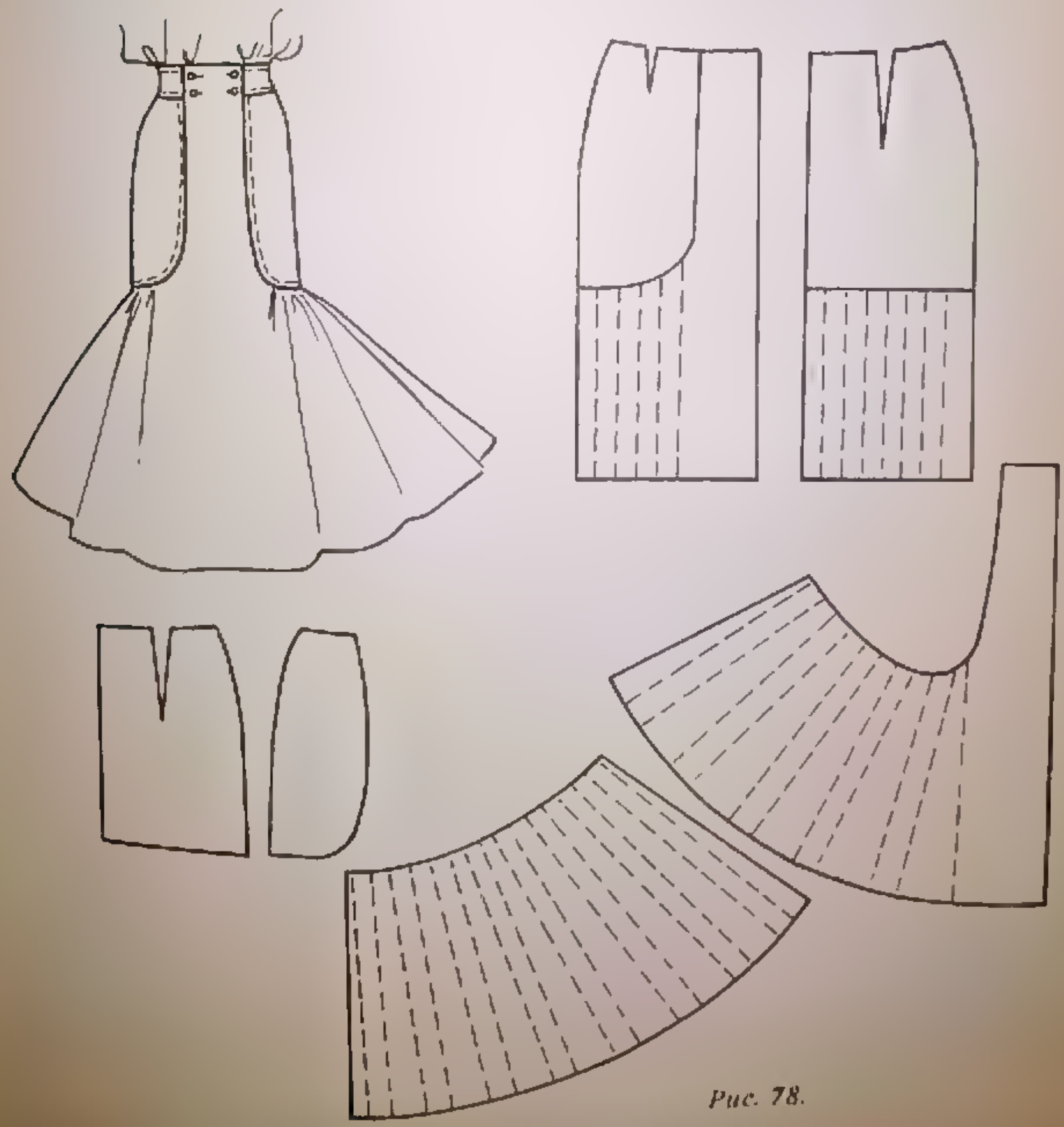


Рис. 78.

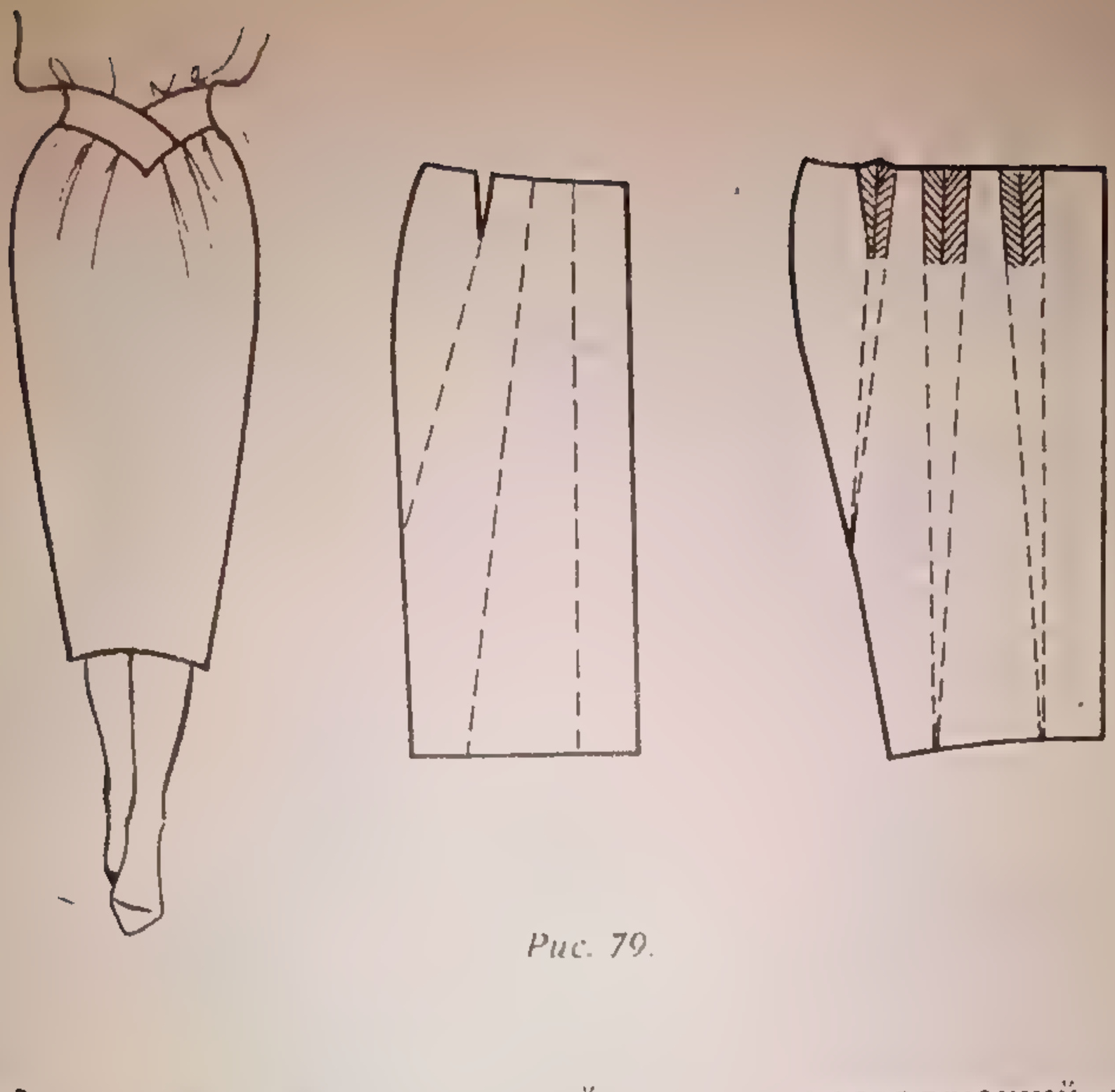


Рис. 79.

Подрезы — конструктивный прием, позволяющий получить объемную форму участка детали и изделия. Заключается он в том, что детали изделия разрезаются и одна из сторон разреза закладывается в складки или сборки.

Подрезы часто используют вместо вытачек, их раствор перемещается в линию подреза способом перевода. На выкройке изделия наносится линия подреза, она соединяется с центром перемещения вытачек несколькими линиями, по которым выкройка разрезается и раздвигается, при этом на старом месте вытачки закрываются (рис. 76). Если раствор переведенных вытачек не обеспечивает нужной формы, на выкройку наносят линии дополнительной разводки, разрезают по ним и, раздвигая на нужную величину, добиваются получения задуманной формы.

Моделируя сборку или драпировку в подрезах, нужно учитывать припуск на создание небольшого напуска, так как в сборках и драпировке ткань лежит не натянуто, а имеет объемную форму, и без учета этого, могут возникнуть дефекты в посадке изделия. Величина припуска обычно составляет от 0,5 до 2,0 см (рис. 77).

При помощи различной разводки деталей выкройки юбки можно получить большое разнообразие ее форм — от расклешенной широкой при разведении нижнего среза на большее расстояние, чем верхнего (рис. 78), до формы «тюльпан» при разводке верхнего среза (рис. 79).

ФОРМИРОВАНИЕ НОВОГО КРОЯ СОСТАВЛЕНИЕМ ЧАСТЕЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ОСНОВ

Если у вас нет конструктивной основы на модель новой формы (например, с рукавом реглан или цельнокроеным), можно смоделировать новый покрой при помощи имеющихся основ. Достигается это совмещением деталей и обрисовкой нового контура выкройки.

Для получения конструкции лифа с цельнокроеным рукавом нужно воспользоваться выкройкой двухшовного рукава с передней и задней половинками. Совмещая заднюю половинку рукава со спинкой изделия, очерчивают новую форму выкройки (рис.80). Если по модели предусмотрена кокетка или рельефы, линии их проводят, перенося в них вытачки. Для получения выкройки передней половины соединяют полочку с передней частью рукава и очерчивают новый контур. Объединяя отрезанные детали передней и задней половин по плечевому шву, получают объединенную кокетку.

Комбинируя различные детали выкроек, можно получить разнообразные модели (рис. 81—84). Но для того чтобы успешно пользоваться этим приемом, нужно иметь некоторый опыт в конструировании и моделировании. Выкройки, полученные рассматриваемым способом моделирования, нуждаются в проверке точности кроя на макете. Получить сразу точную конст-

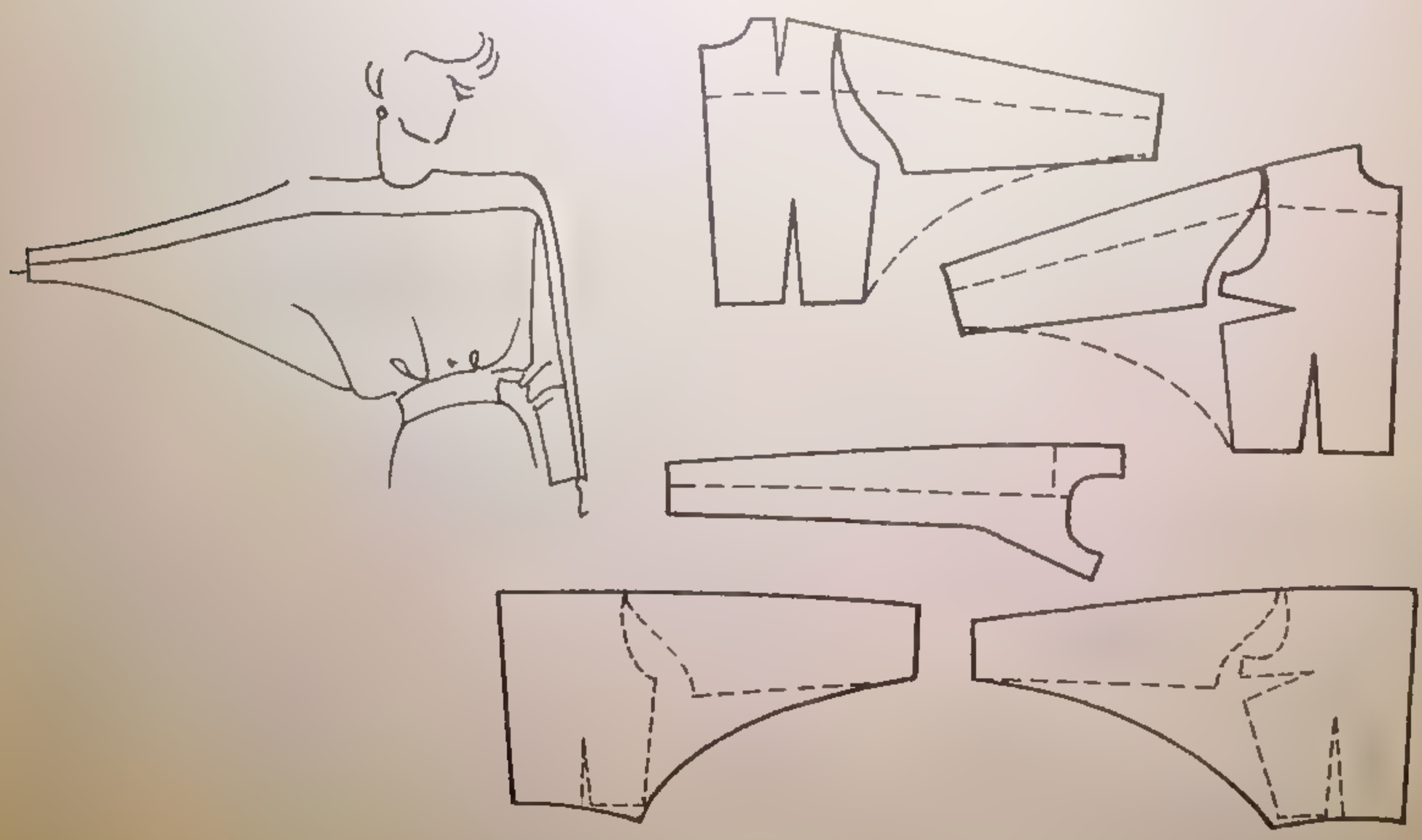


Рис. 80.

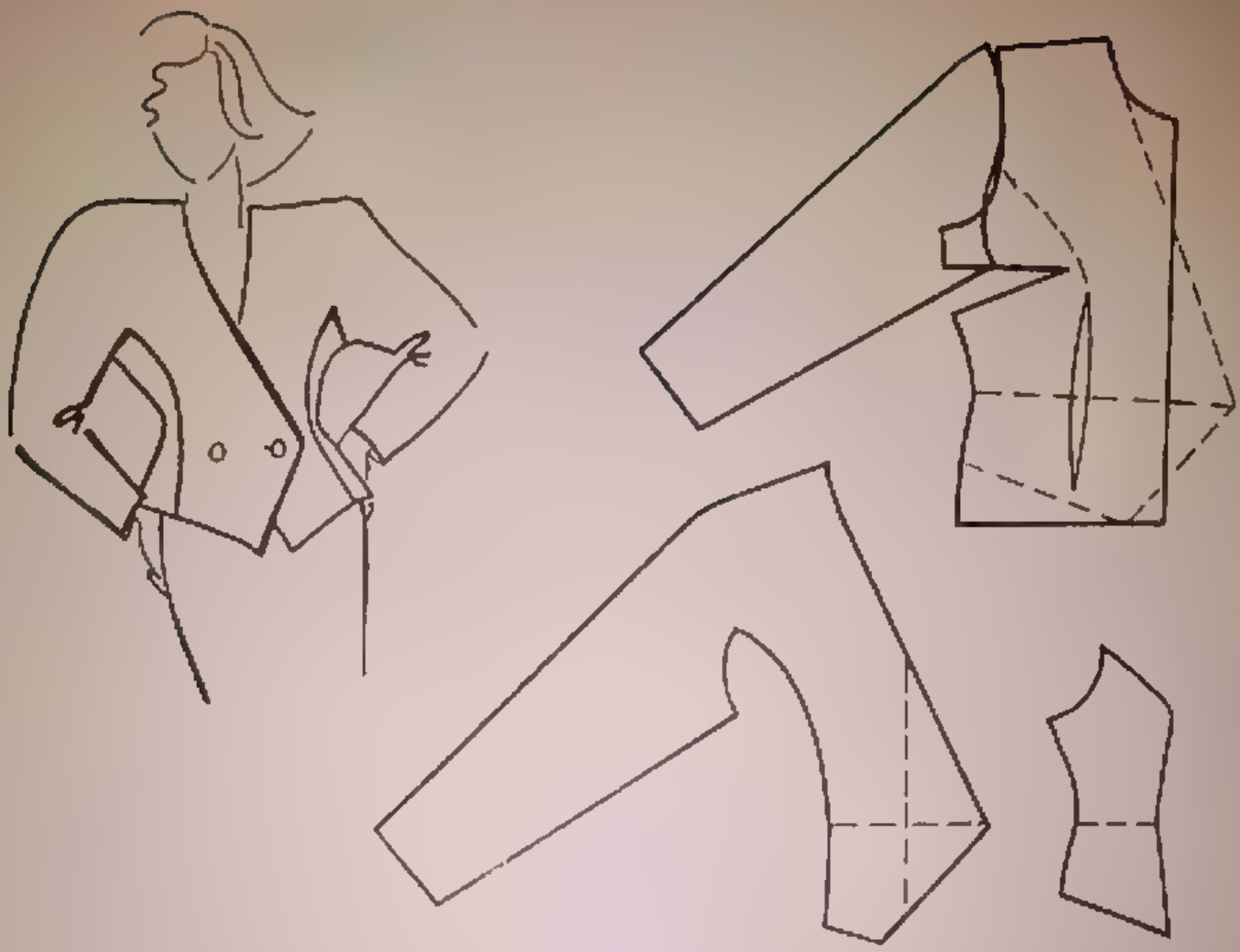


Рис. 81.

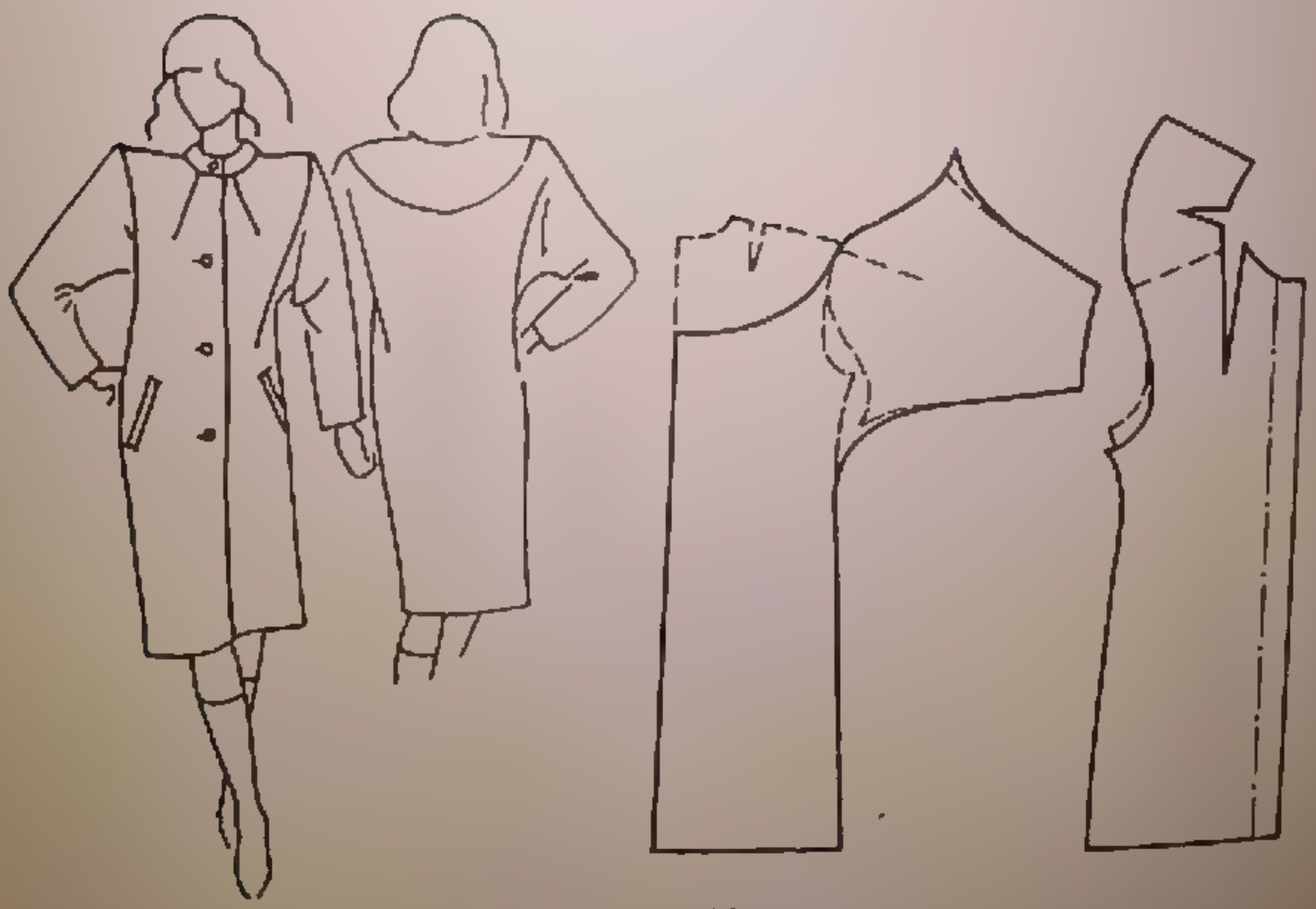
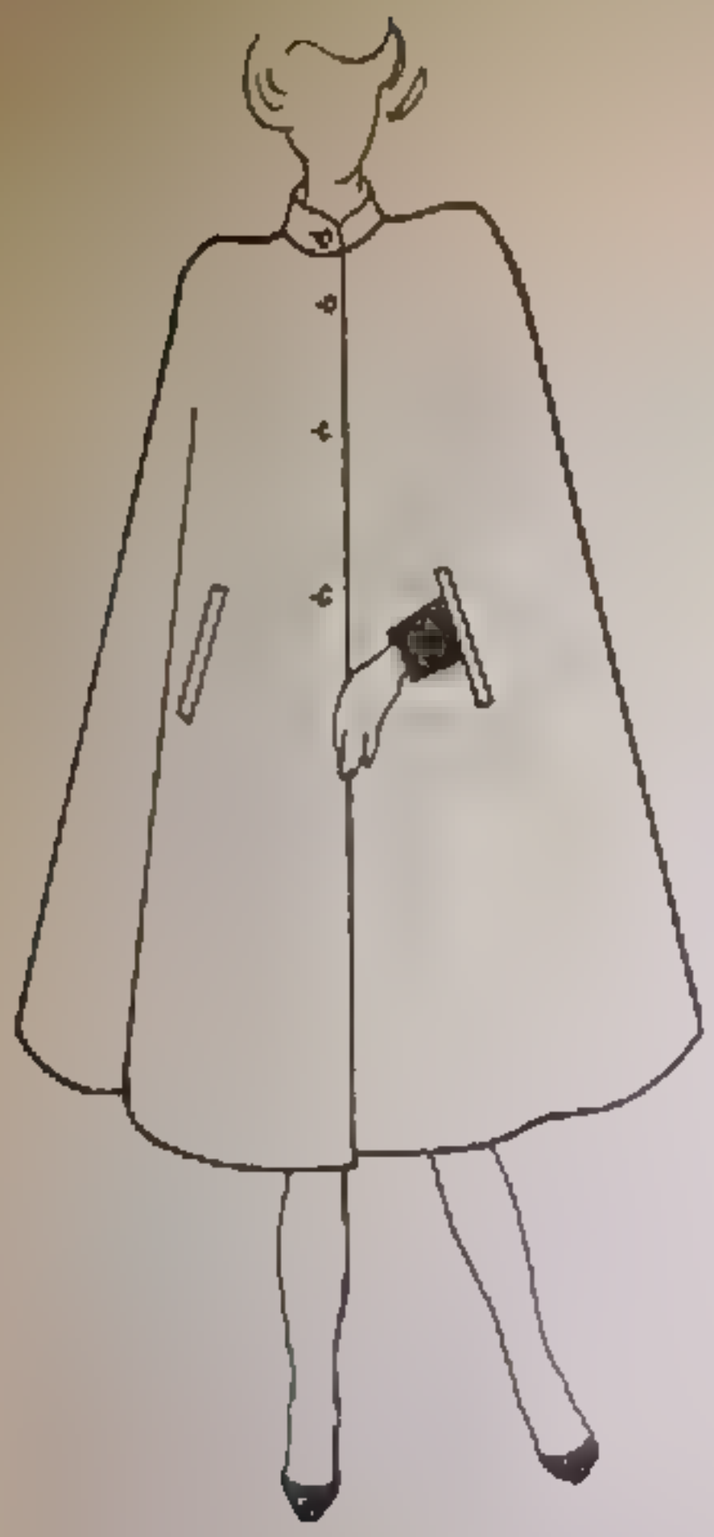


Рис. 82.



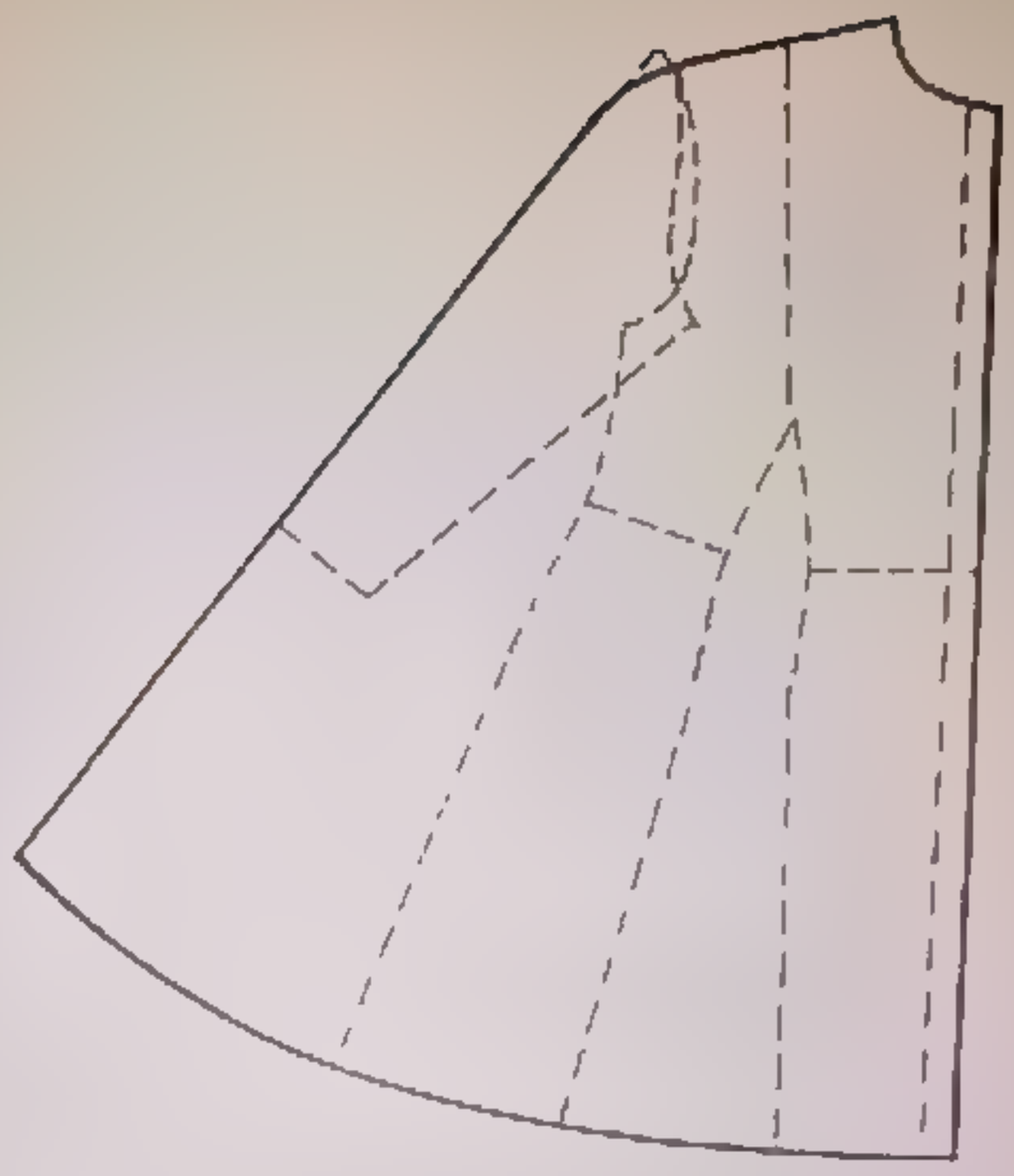


Рис. 83.

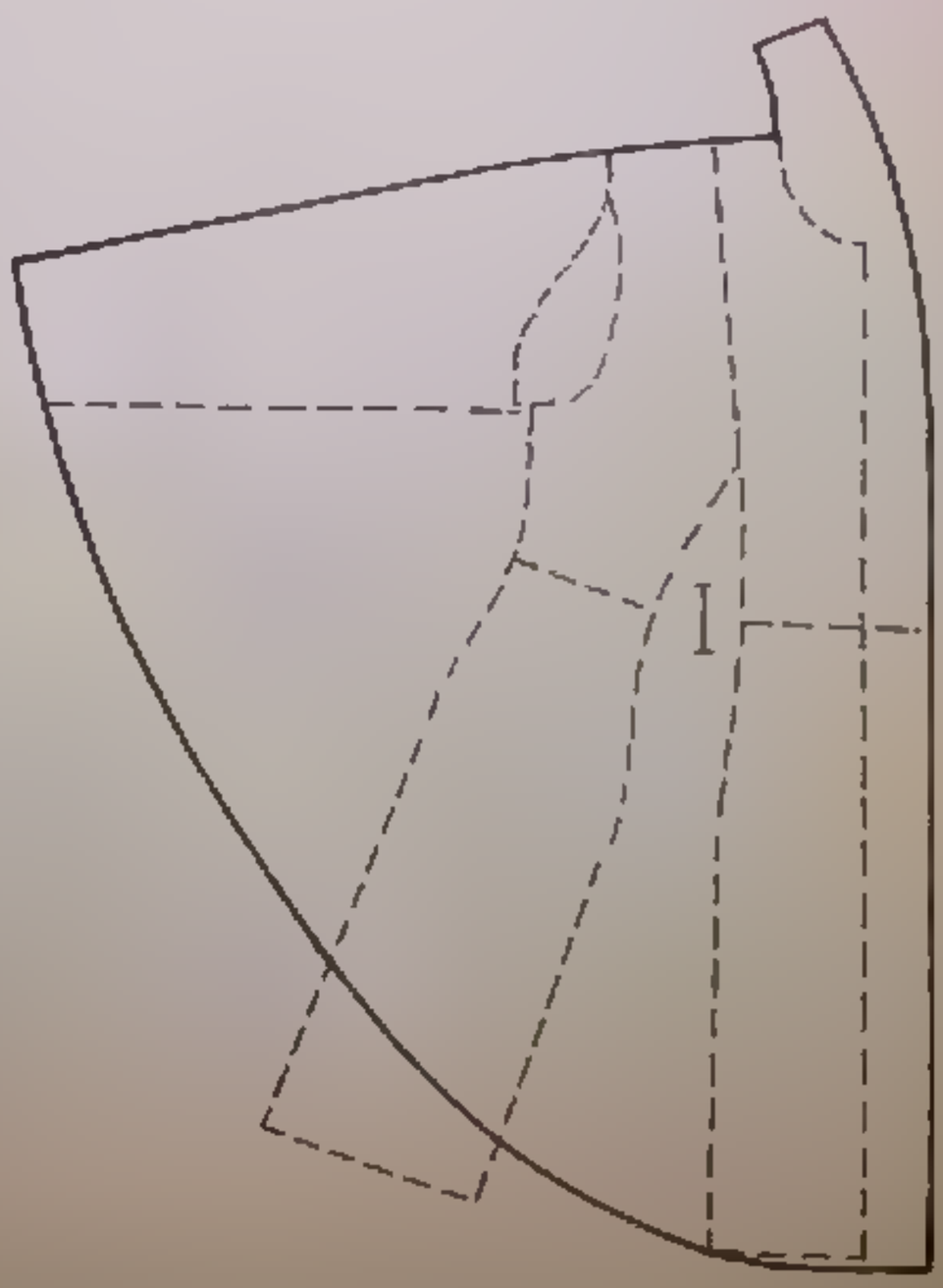


Рис. 84.

рукцию обычно не удается, и этот прием является как бы переходом от простой конструктивной основы к новой форме изделия.

* * *

Итак, овладев перечисленными приемами создания конструкций на различные модели, вы сумеете самостоятельно изготовить нужные вам выкройки. Если вы не очень уверены в их точности и совершенстве, проверяйте на макете. Со временем, переходя от простых конструкций к сложным, вы приобретете опыт, навыки и уверенность в своих возможностях. Чаще консультируйтесь с зеркалом и с его помощью добивайтесь точного соответствия полученной конструкции вашему замыслу.

ПОКРОИ ОДЕЖДЫ. РУКАВА

Конструктивное решение основных деталей изделия — покрой — обеспечивает нужную форму одежды. В плечевых изделиях покрой определяет в основном конструкция рукава: втачного, реглан, цельнокроеного.

Каждому покрою соответствует множество форм рукавов, которые зависят от ширины под проймой (широкий, узкий), длины (короткий, длинный, три четверти, семь восьмых и т. д.), высоты и ширины оката.

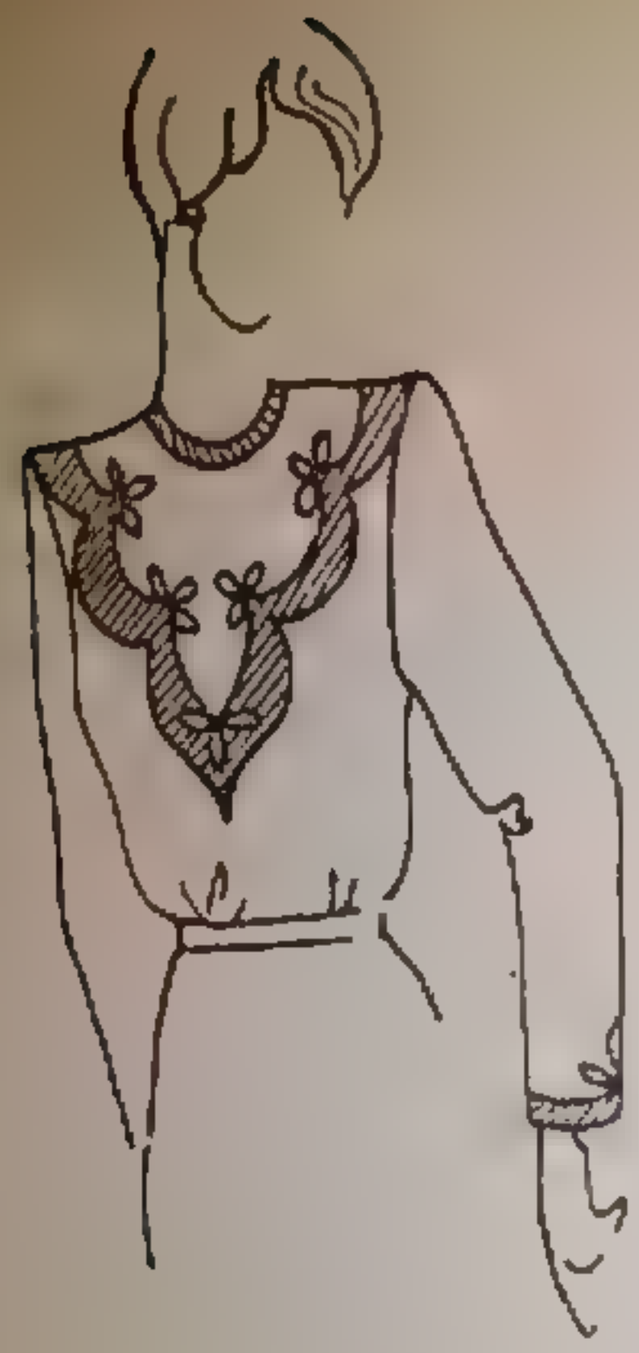
Конструктивно оформление рукава определяется количеством швов (одно-, двух-, трехшовный), формой линий, количеством декоративных элементов и деталей (вытачек, соборок, складок, манжет, пат).

В зависимости от конструкции рукава покрои делятся на группы. Это покрой с втачными рукавами, покрой с рукавами реглан, покрой с цельнокроеными рукавами и комбинированный покрой.

ПОКРОИ С ВТАЧНЫМИ РУКАВАМИ

Покрой лифа с втачными рукавами имеет несколько вариантов, которые различаются формой рукава, его проймы и оката.

В покрое *«тайер»* размер проймы приближается к обхвату руки в месте сочленения ее с плечом. Высота оката равна глубине замкнутой проймы (рис. 85). Припуск на свободу облегания к обхвату руки при расчете ширины рукава под проймой равен 3—9 см. В покрое «тайер» применяют одно- и двухшовный рукава, форма которых соответствует контурам руки. Этот покрой используется при отработке выкройки основы.



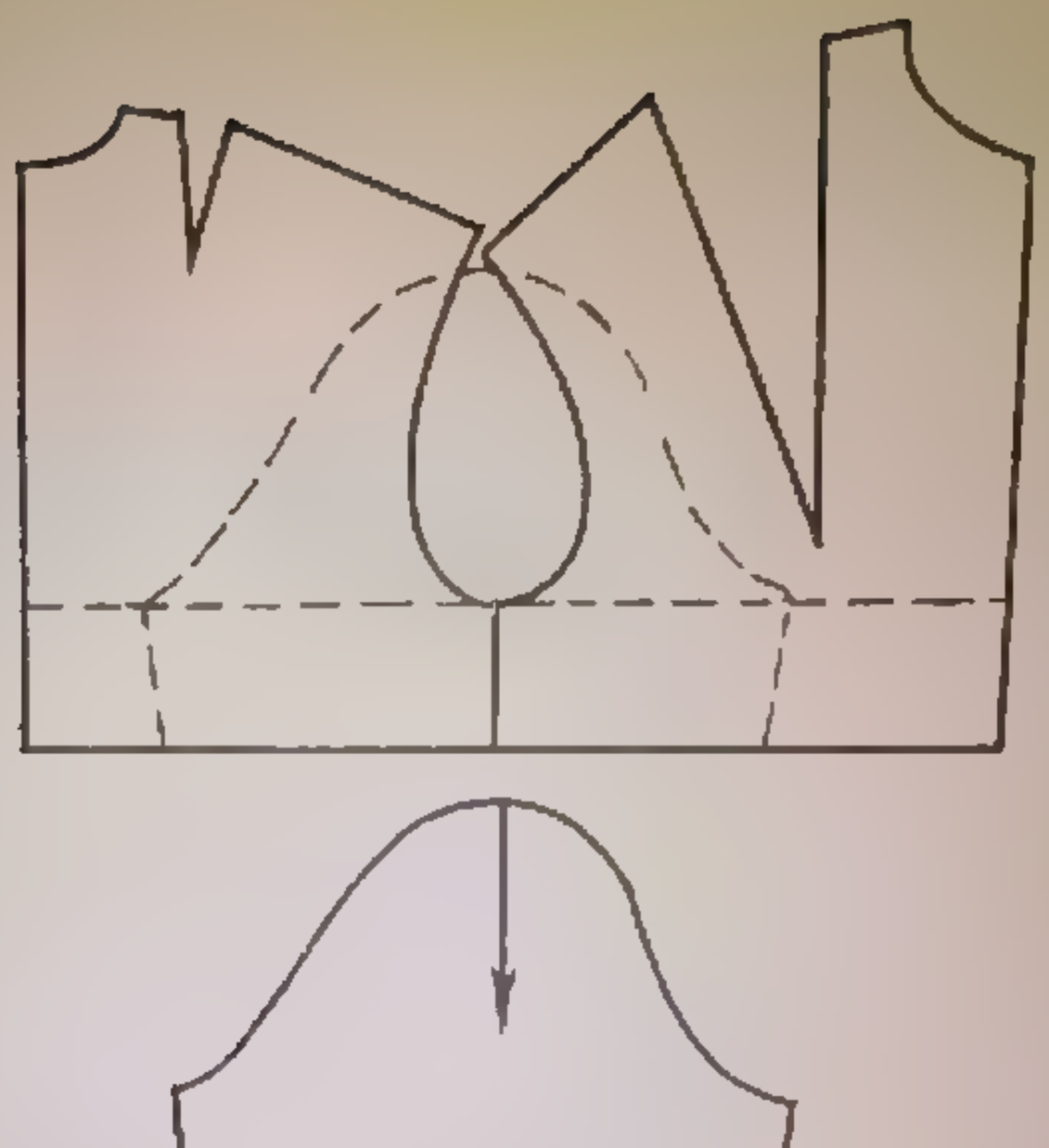


Рис. 85.

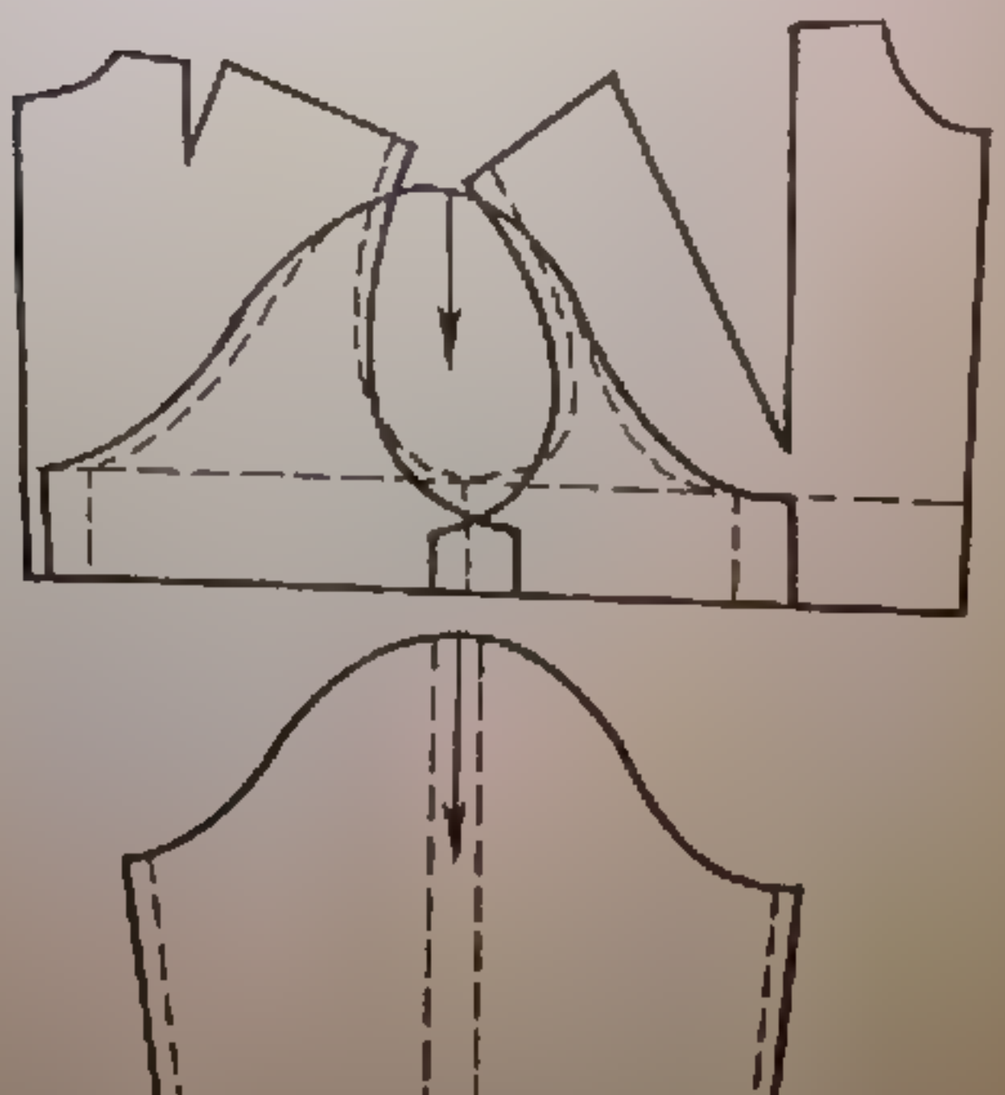


Рис. 86.

В покрое «*сак*» пройма более глубокая и широкая, чем в покрое «тайер». Припуск к обхвату руки при расчете ширины рукава под проймой составляет 9—12 см. Высота оката соответствует глубине замкнутой проймы (рис. 86).

Для получения конструкции «сак» из выкройки-основы (с рукавом «тайер») определяют величину расширения проймы. Она тесно связана с шириной рукава под проймой. Найдя разницу между желаемой шириной рукава и существующей, на половину этой величины и расширяют пройму, добавляя к боковым срезам.

Пройму углубляют, опуская верхнюю точку бокового шва на 0,4 величины расширения проймы. Сам рукав расширяют на желаемую величину, добавляя половину к боковым срезам, а на вторую половину раздвигая выкройку по линии середины.

В одежде покроя «сак» применяют одно-, двух- и трехшовные рукава смягченной формы.

«*Манто*» — покрой с замкнутыми, сильно увеличенными проймами. В этом покрое увеличен припуск по линии груди, плечо спущено и удлинено, пройма расширена и углублена. Припуск к обхвату руки равен 12—20 см, припуск на свободу проймы — 6—16 см.

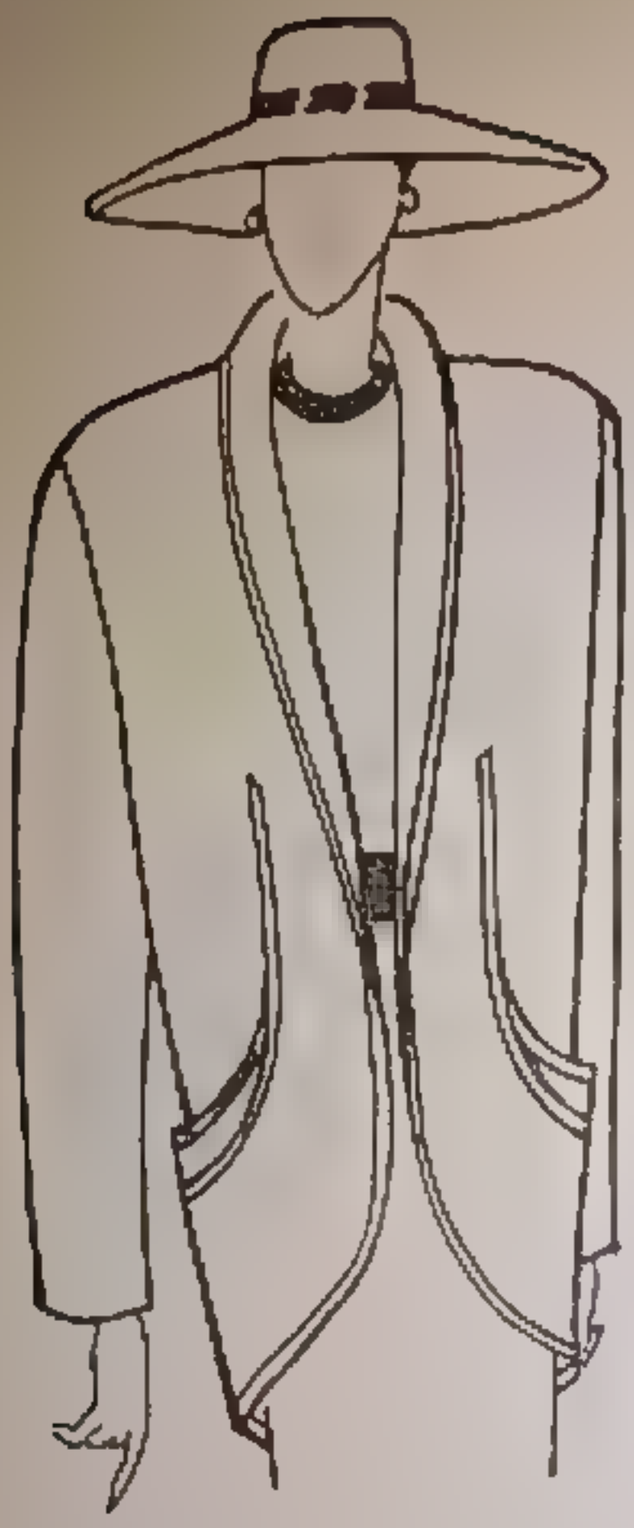
Для построения выкройки на изделие покроя «манто» в выкройке-основе прежде всего нужно расширить лиф и уменьшить или убрать вытачку. Лиф расширяют, увеличивая припуск на свободу облегания и распределяя его по частям: 0,1 величины, припуска — на полочку, 0,2 — на спинку и 0,7 — в боковые швы. Расширение выкройки в основных швах может быть проведено по всей длине, но обычно его уменьшают к линии талии или линии бедер — в зависимости от модели.

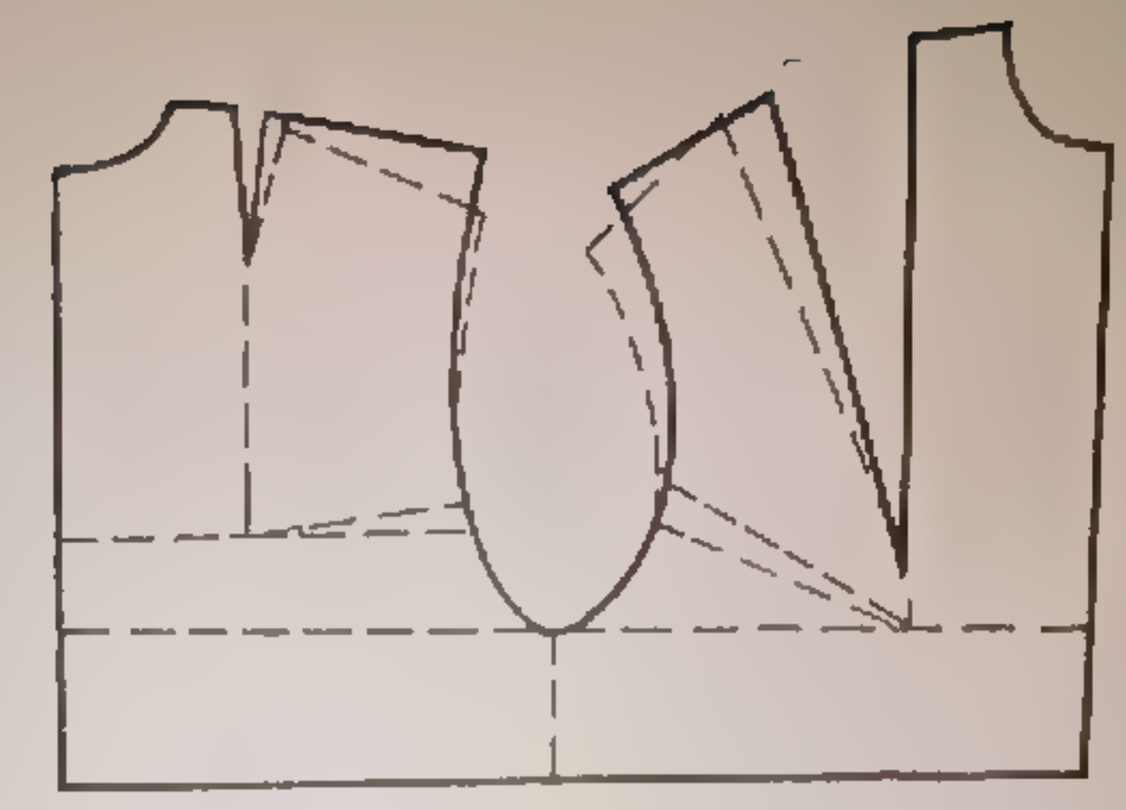
Чем больше величина припуска на свободу облегания по груди, тем меньше нужна вытачка. В изделиях небольших размеров (до 96-го) при величине припуска 10 см необходимость в ней отпадает.

Уменьшение раствора вытачки производят путем частичного (или полного) перевода ее в пройму (рис. 87а). При этом длина проймы увеличивается. На выкройке спинки в пройму можно перевести часть плечевой вытачки, оставив в посадку 1—1,5 см.

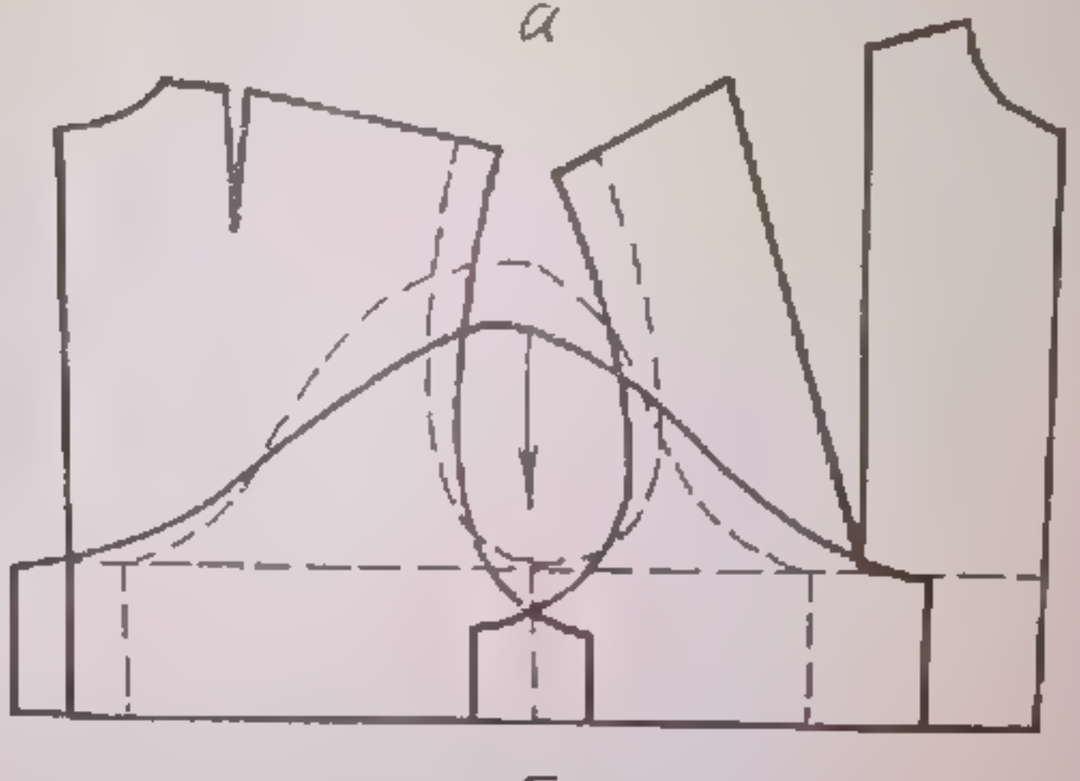
Длина линии плеча увеличивается по желанию, при этом линия проймы спрямляется. Глубину проймы увеличивают, опуская верхнюю точку бокового шва, т. е. так же, как при построении проймы рукава покроя «сак» (рис. 87б).

Конструкцию рукава изменяют в соответствии с изменением проймы — расширяют, раздвигая выкройку посередине и добавляя к боковым срезам. Верхнюю часть оката срезают (обычно на величину удлинения плеча). Оформляется окат плавной изогнутой линией. При припуске на свободу проймы больше 6 см высота оката не соответствует глубине проймы.



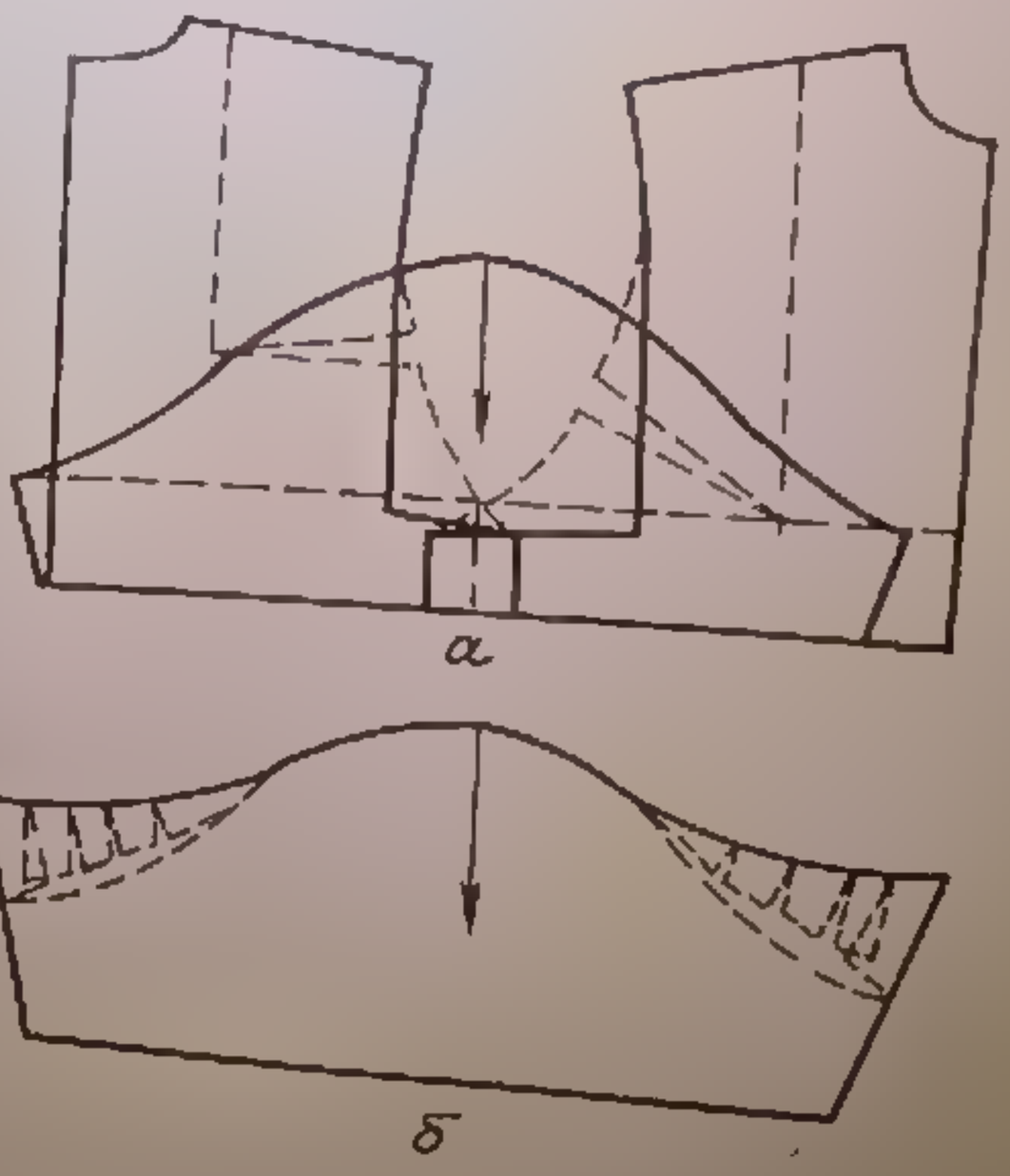


а



б

Рис. 87.



а

б

Рис. 88.

Припуск на посадку оката рукава при высоте его от 6 до 10 см равен 0,5—1,5 см. Если высота оката больше 10 см, припуск увеличивается.

Квадратная пройма сильно углублена, рукава при этом одно- и двухшовные, припуски на свободу облегания такие же, как в покрое «манто». Выкройки изделий этого покроя строят аналогично выкройкам изделий покроя «сак» и «манто». Различия заключаются в оформлении низа проймы и оката рукава.

В изделиях с квадратной проймой плечевые швы могут быть обычной длины или удлиненными.

Вытачка в основном переводится в пройму, величина ее при этом обычно незначительна, поскольку, как правило, линия проймы находится не очень далеко от центра перемещения (рис. 88а).

На спинке и полочке проводят линии проймы, отрезанные части полочки и спинки надрезают через равные промежутки и, соединяя с выкройкой рукава («манто»), обрисовывают новую форму (рис. 88б). Чтобы добиться хорошей посадки рукава и его соответствия модели, желательно проверить полученную форму на макете.

В изделиях с рукавами *рубашечного* покроя пройма делается в форме узкой щели. Рукав в основном одношовный, ширина его увеличена, высота оката значительно меньше, чем у обычного втачного рукава.

Выполняют выкройку изделия этого покроя на основе выкройки изделия покроя «сак» или «манто». Вытачку полочки переводят в пройму частично — в изделиях больших размеров от $^1/_3$ до $^1/_2$ раствора (рис. 89а) — или полностью — в изделиях маленьких размеров, до 96-го (рис. 89б). Вытачка от плечевого среза спинки также частично переводится в пройму (1 см остается заложенным в посадку по плечевому шву).

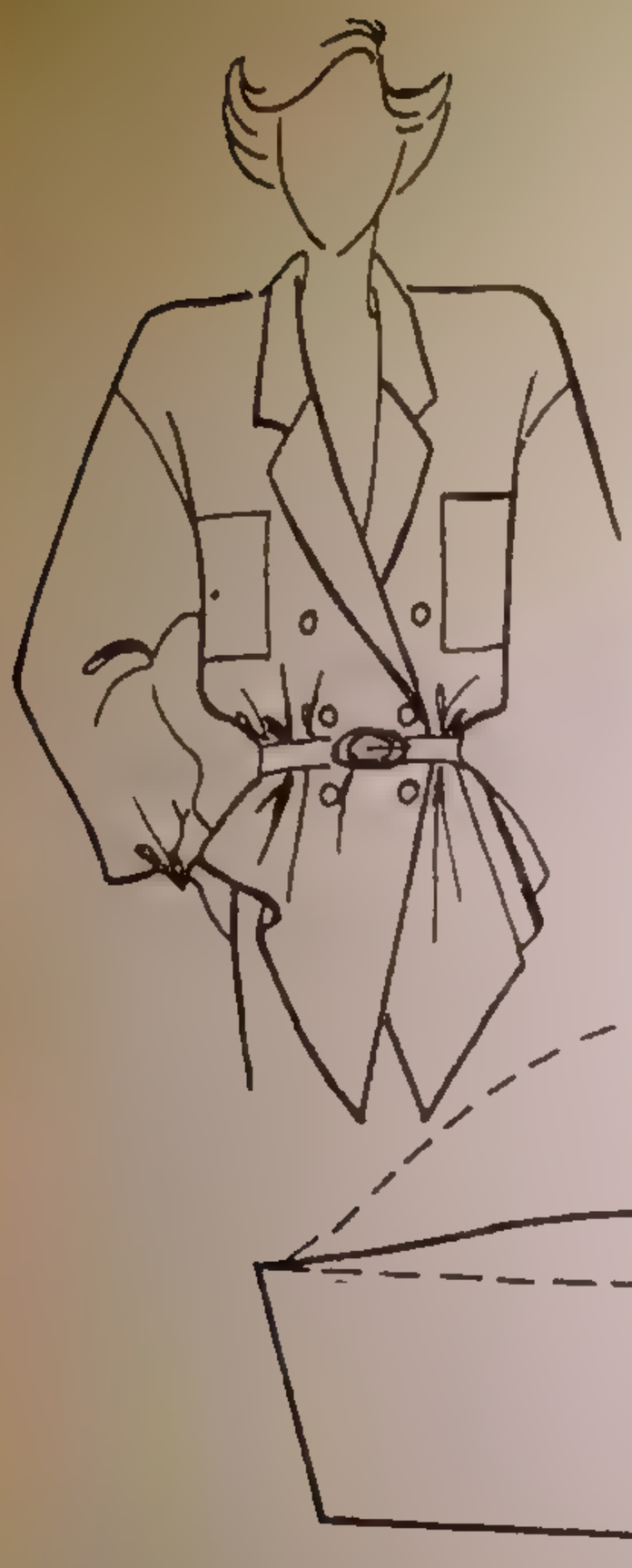
К особенностям построения выкроек этого покроя относится смещение бокового шва в сторону полочки таким образом, чтобы ширина полочки и спинки сравнялись. Линию плеча удлиняют до пересечения с боковыми срезами. Верхняя точка бокового шва опускается.

При щелевидной форме проймы высота оката минимальна и может быть близка к нулю (рис. 89в).

Припуск на посадку оката рукава при высоте оката меньше 6 см равен нулю. При высоте оката от 6 до 10 см его посадка может составлять от 0,5 до 1,5 см, если по модели не предусмотрена декоративная сборка, для создания которой требуется дополнительное разведение выкройки.

Основным покроем рукава для легкого женского платья является «тайер». На его основе, как вы уже видели, выполняются остальные конструкции.

Рис. 90.



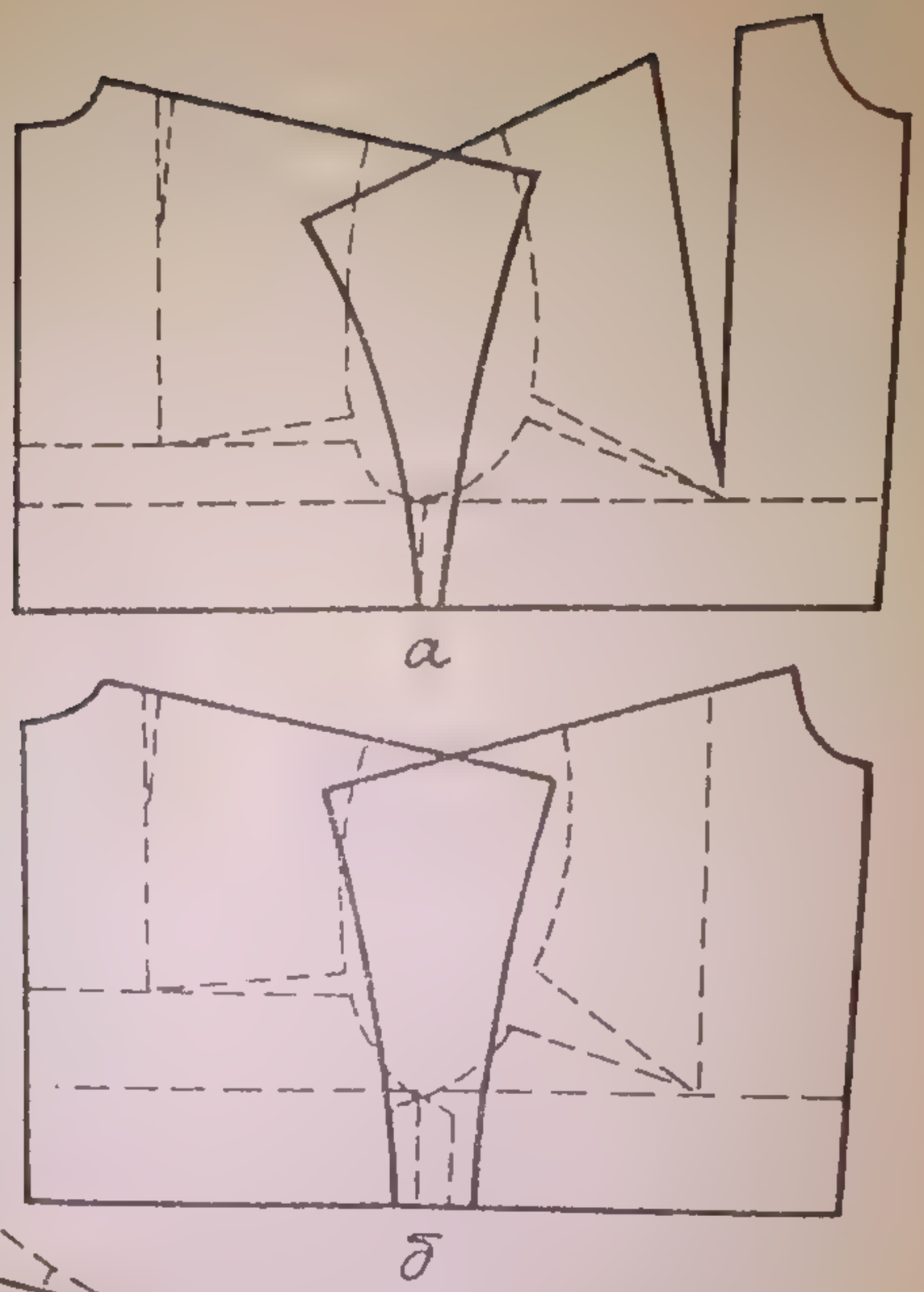


Рис. 89.

Рис. 90.

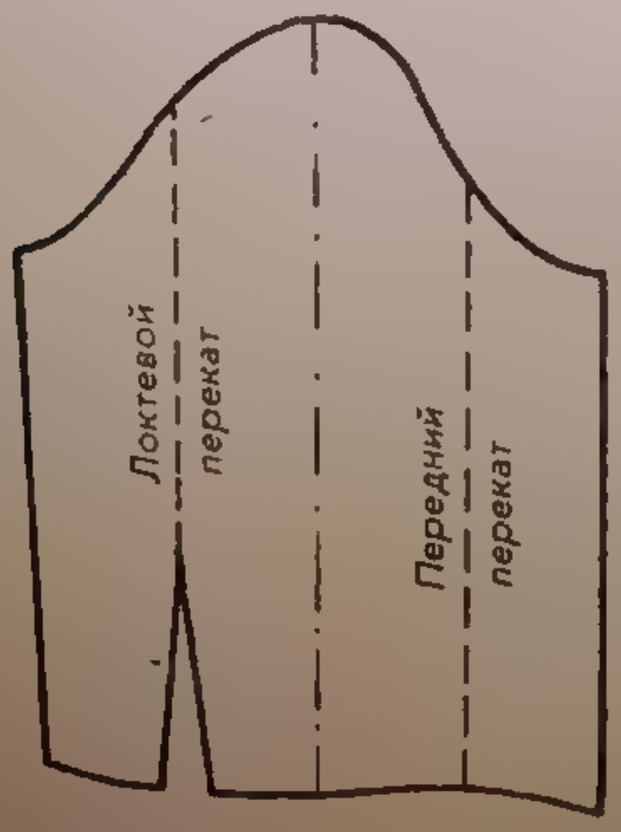


Рис. 91.

Формы втачного рукава очень разнообразны. Узкий втачной рукав может быть с вытачкой из локтевого среза или от линии низа (рис. 90), двухшовным, расширенным книзу или к окату.

Чтобы получить нужную по модели конструкцию, основную выкройку разрезают на несколько частей и раздвигают их на необходимую величину.

Для получения выкройки *двухшовного* рукава с *верхней* и *нижней* половинками основу втачного рукава соединяют по шву, замкнув его, и проводят на ней линии нижней отрезной части (рис. 91). Локтевую вытачку переводят в шов. Линию переднего шва оформляют плавной кривой, которая повторяет форму руки (рис. 92).

Положение этой линии не является постоянным — оно зависит от вида ткани и изделия. В изделиях из жестких, плохо сутюживающихся тканей нижнюю половину делают шире, чем в изделиях из мягких, пластичных тканей. Соответственно на этих выкройках расстояние от линии переднего переката до шва составит около 2—2,5 см, а на выкройках для изделий из мягких, рыхлых тканей — 4—5 см. Ширина переднего переката в основном одинакова по длине рукава.

Положение локтевого шва также не постоянно и тоже зависит от ткани и изделия. В верхней части рукава перекат (расстояние от шва до линии локтевого перегиба выкройки) будет больше, от 3 до 7 см, внизу — меньше, около 1—1,5 см.

На верхней половинке рукава в области локтя закладывают посадку, которую образуют при помощи частичного перевода локтевой вытачки, что дает возможность получить рукав, наиболее соответствующий форме руки.

При конструировании *двухшовного* рукава с *передней* и *задней* половинками часть посадки по окату убирается в вытачку. Плавными выгнутыми линиями оформляются срезы верхнего шва, локтевая вытачка переносится в швы и частично в посадку. Чертеж этого рукава строят главным образом на основе покроя «сак» и «манто». Высота оката для него должна быть увеличена на 0,5—1 см относительно основы (рис. 93).

Рукав «*фонарик*» получается параллельным раздвиганием частей выкройки (рис. 94). Для этого на основе проводят несколько вертикальных линий параллельно друг другу и через равные промежутки. Эти линии располагаются на участке, где планируется сборка по окату. Нижняя часть выкройки не раздвигается. На сколько расширить рукав, зависит от модели, но в любом случае, для создания сборки и хорошей посадки высоту оката увеличивают на 1—4 см.

Расклешенную форму рукава получают при радиальной раздвижке деталей выкройки. Для построения выкройки основу разрезают через равные промежутки от линии низа вверх, не доходя до

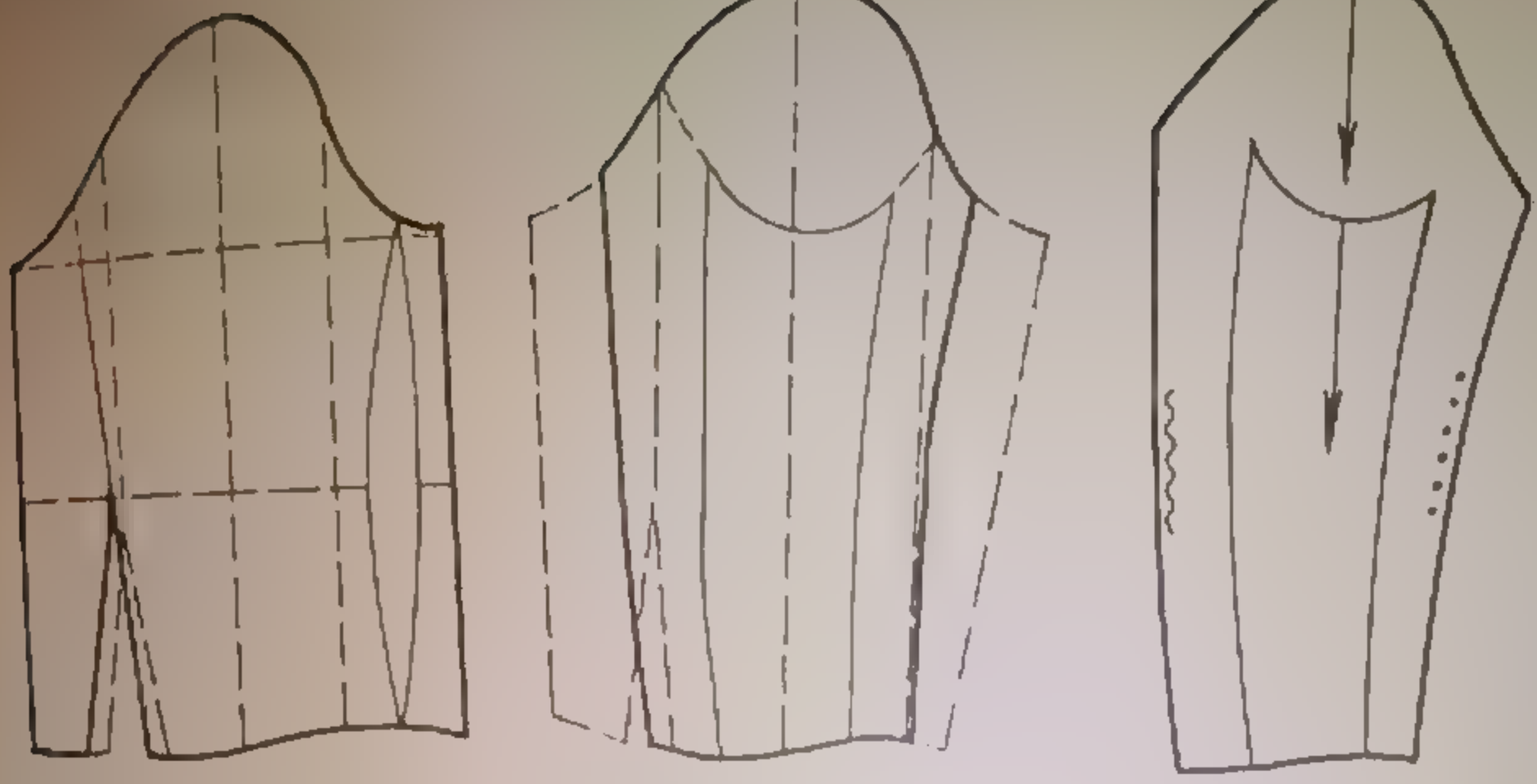


Рис. 92.

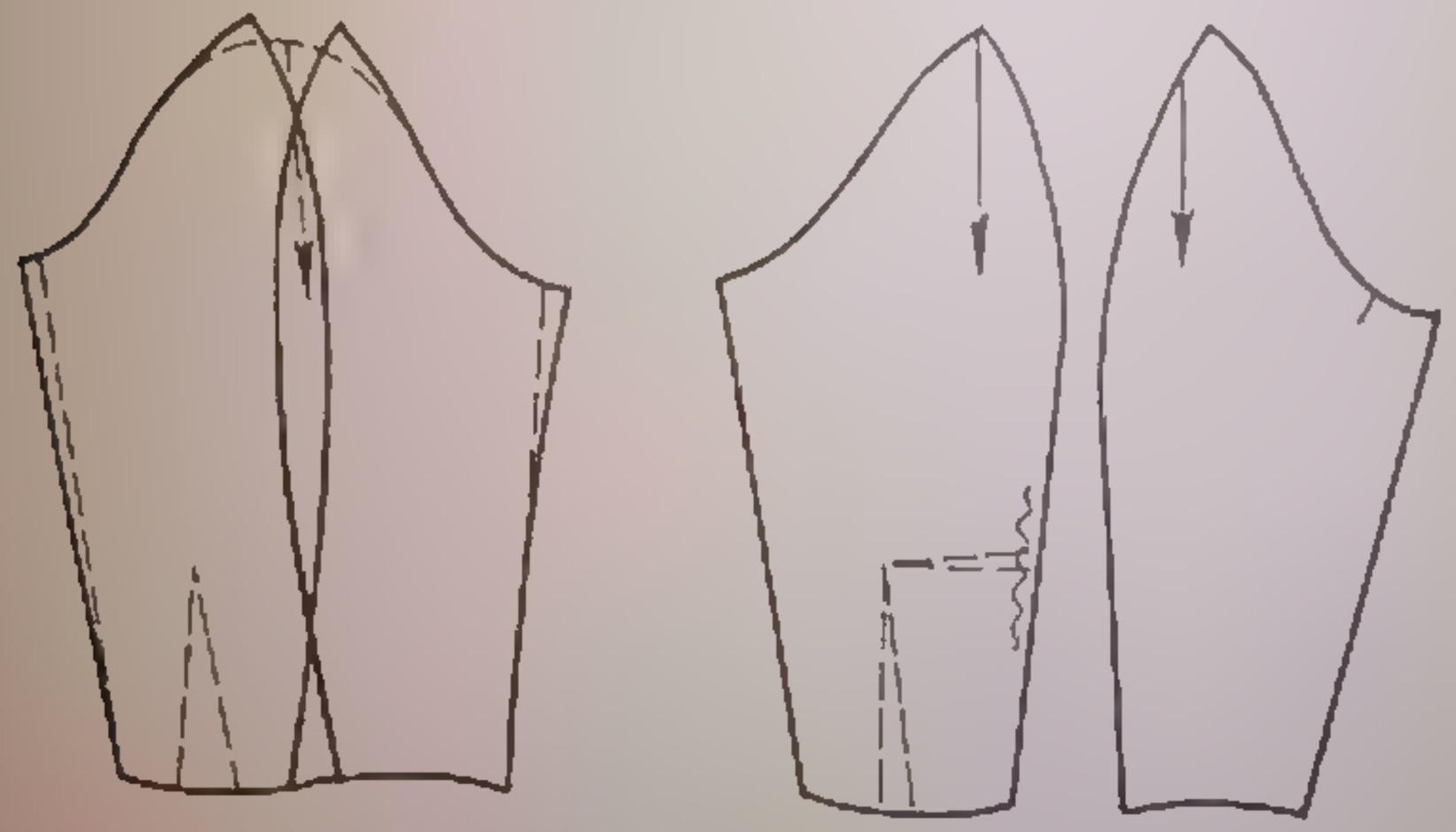


Рис. 93.

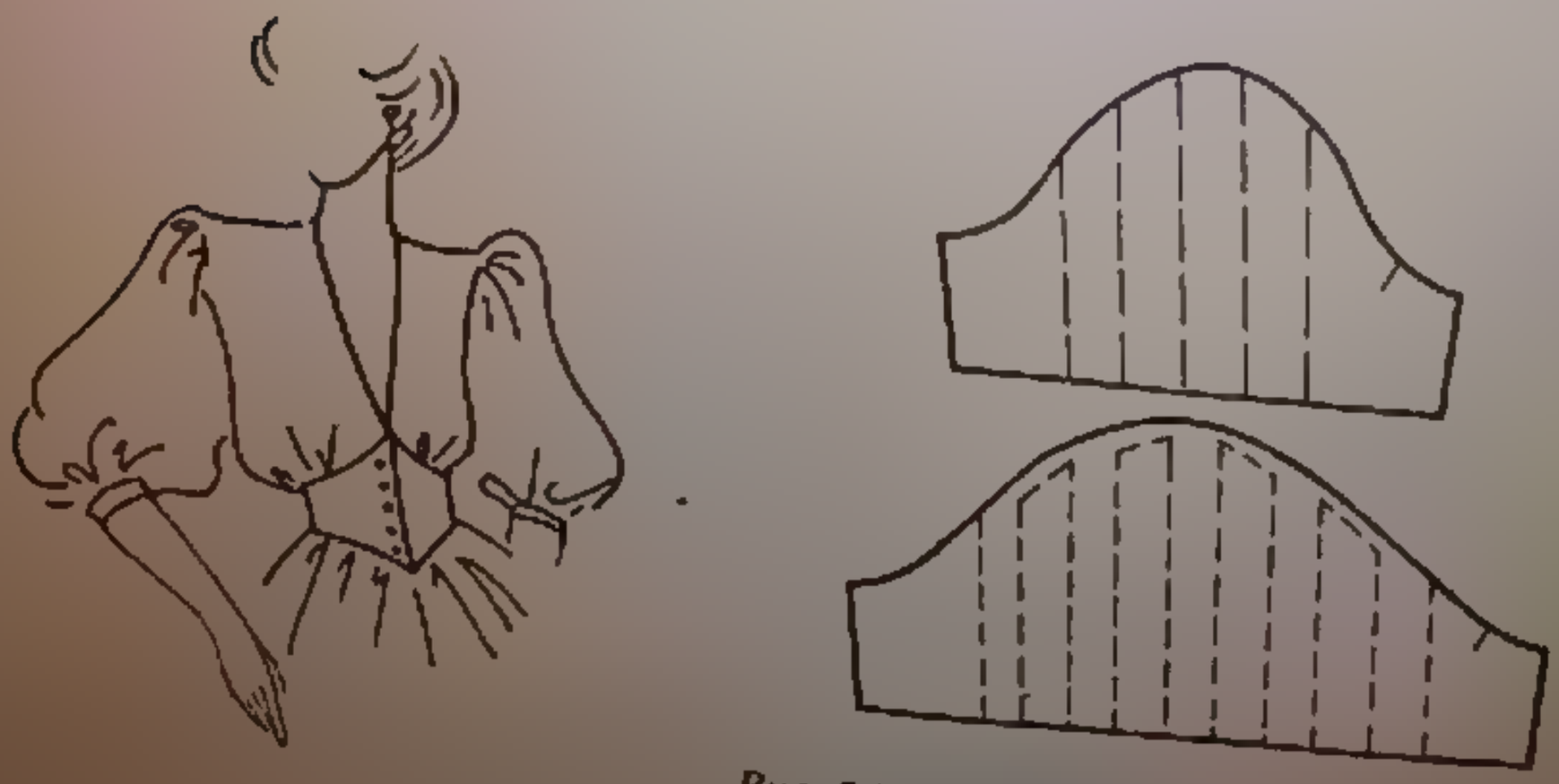


Рис. 94.

оката на 0,2—0,3 см, и раздвигают (рис. 95). Величина расширения по линии низа определяется моделью.

Рукава с *завышенной головкой оката* и складками или сборками на нем также получают при помощи радиальной раздвижки деталей. Форм таких рукавов достаточно много, и строят их разными способами.

Узкий втачной рукав с завышенной головкой конструируется на основе покроя «тайер». Верхняя часть оката разрезается вертикальными линиями до горизонтали, определяющей начало расширения рукава (рис. 96). От высоты подъема разрезанных частей зависит величина припуска на образование сборки. Разрезанные части рукава раздвигают и, соединяя крайние точки раздвинутых частей, обрисовывают новую форму оката.

Форму рукава с *увеличенным объемом верхней части*, сборками или складками по окату и равномерно зауженного книзу можно получить и при помощи перевода локтевой вытачки на линию оката (рис. 97). Если объем верхней части рукава, полученный при переводе вытачки в окат, недостаточен для создания задуманной формы, применяют дополнительное радиальное раздвижение выкройки (рис. 98). Для этого на выкройке проводятся линии, соединяющие точки на окате, в которых запланированы складки, с низом рукава. Разрезанные по этим линиям части выкройки раздвигаются по окату на глубину складки по каждой линии.

При моделировании рукавов с расширенным окатом и сборкой или складками по нему необходимо увеличивать высоту оката. Прибавка на напуск сборки по высоте оката зависит от величины сборки (что, в свою очередь, определяется модой) и обычно составляет 1—6 см.

В моде иногда возникают направления, силуэты, требующие изменения формы линии плеча. Если становится модной спрямленная, несколько расширенная, четкая линия плеч или они приобретают более наполненную, увеличенную форму, появляется необходимость использования плечевых накладок (подплечников) различной конфигурации.

Обычно одновременно с изменением плечевых линий увеличивается объем верхней части лифа, он становится более плоским, пройма рукава углубляется. Эти требования моды заставляют вносить в выкройку-основу значительные изменения. Линия плеча уменьшает наклон и удлиняется, нагрудная вытачка (от линии плеча) частично переводится в пройму, увеличивая ее. Вытачка на спинке тоже частично переводится в пройму, остаток ее не застрачивается, а сутюживается в посадку.

Изменения проймы влекут за собой и изменения оката рукава. В основном применение плечевых накладок предполагает увеличение высоты оката и расширение верхней части рукава.

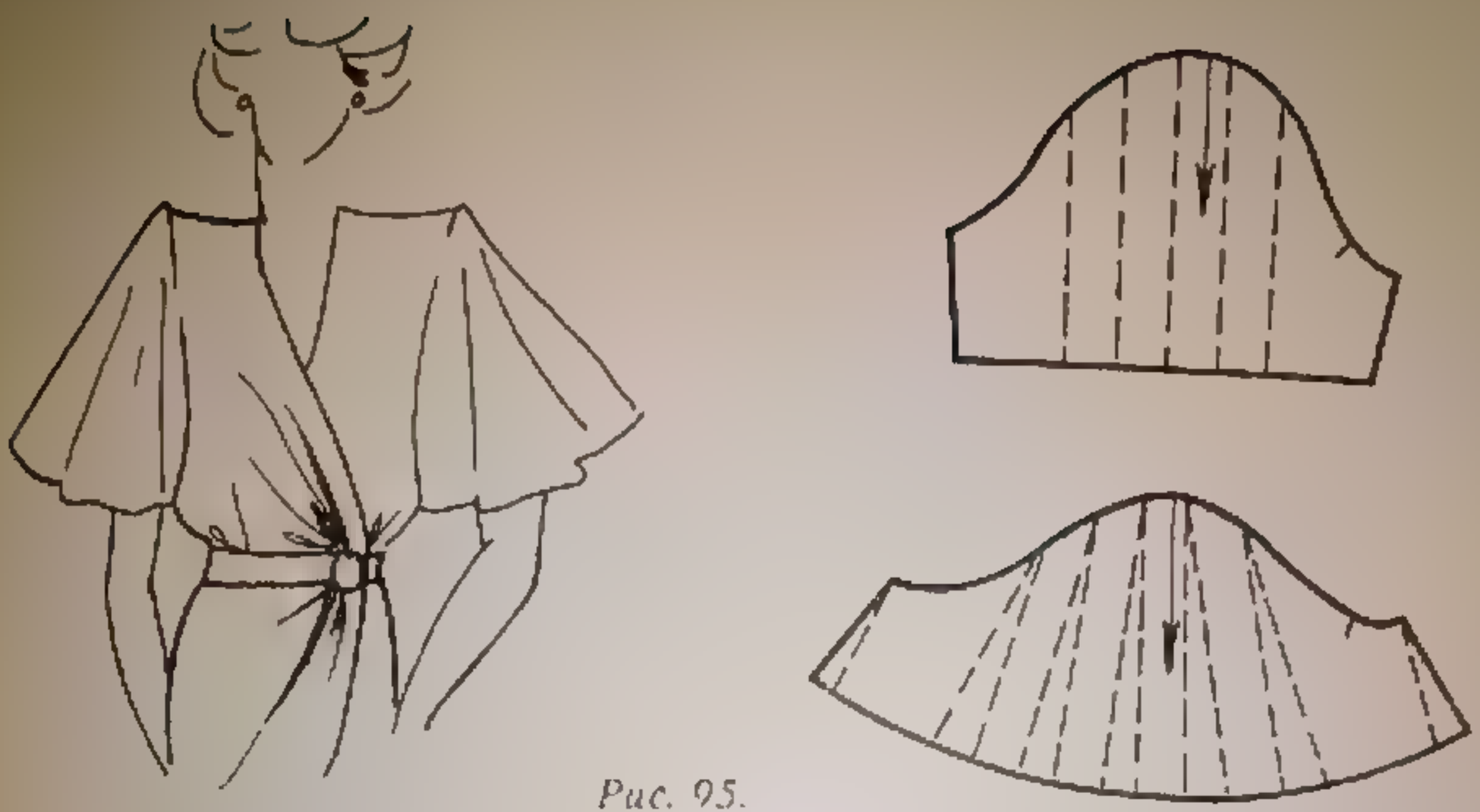


Рис. 95.

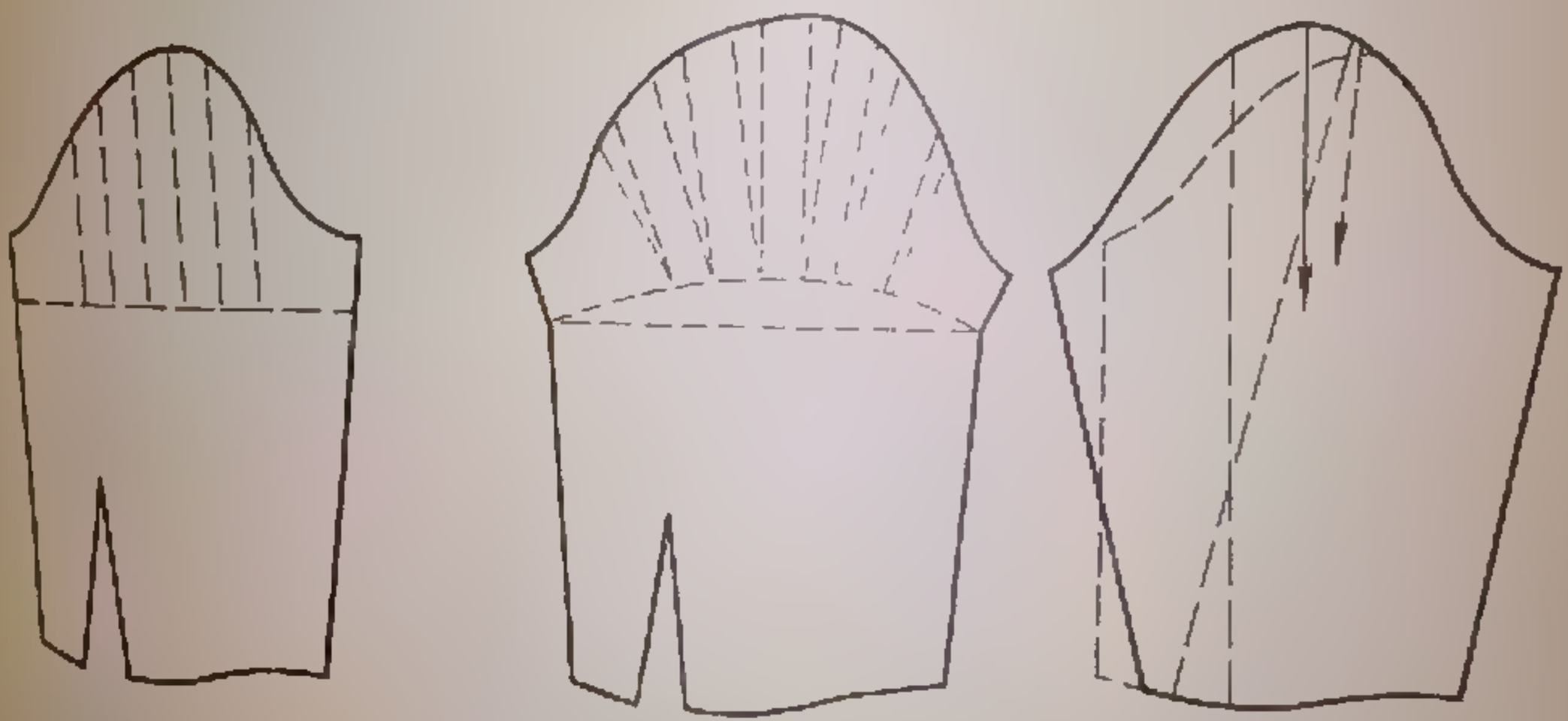


Рис. 96.

Рис. 97.

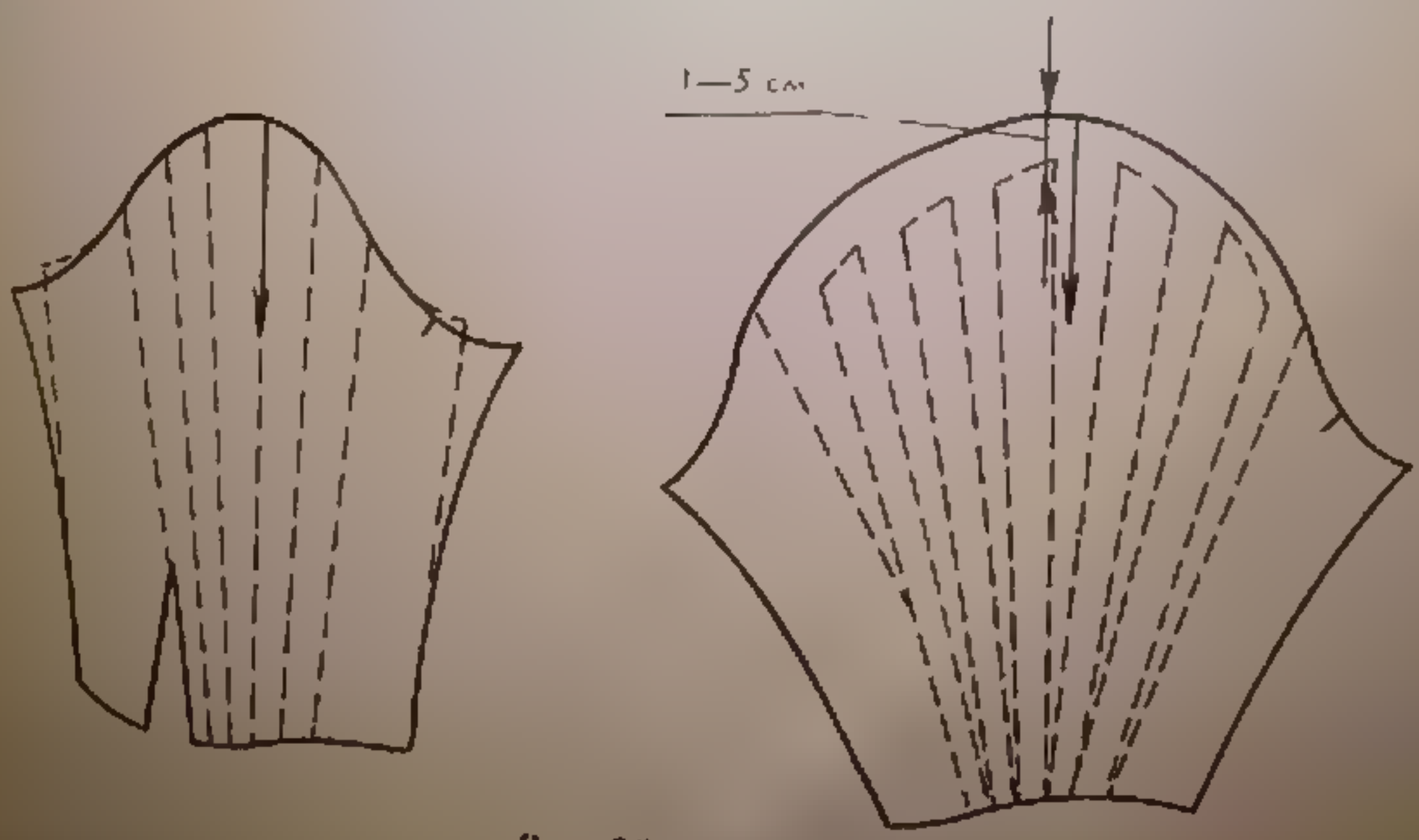


Рис. 98.

ПОКРОИ С РУКАВАМИ РЕГЛАН

Выкройки изделий с рукавом покроя реглан выполняют на основе двухшовного рукава покроя «сак» с передней и задней половинками (рис. 99). Концы незамкнутой проймы намечают на линии горловины спинки и полочки. Прибавка на свободу проймы составляет 4—6 см. Линия проймы оформляется плавной кривой; расположение и форма ее зависят от моды. Отрезанные по этой линии верхние части спинки и полочки присоединяют соответственно к задней и передней половинкам рукава, образуя его новую конструкцию — реглан (рис. 100).

Эта часть процесса построения выкройки имеет особо важное значение. Форма рукава покроя реглан, его объем и посадка на фигуре существенно зависят от соотношения угла наклона линии плеча присоединенных участков лифа к линии середины рукава (верхний шов). Форма верхней линии определяет ширину рукава под проймой, высоту оката. Самый большой объем и максимальную мягкость формы рукав имеет при совмещении линии плеча и середины рукава в одну прямую (рис. 101). При этом ширина рукава под проймой наибольшая, как и длина линии втачивания. Та-

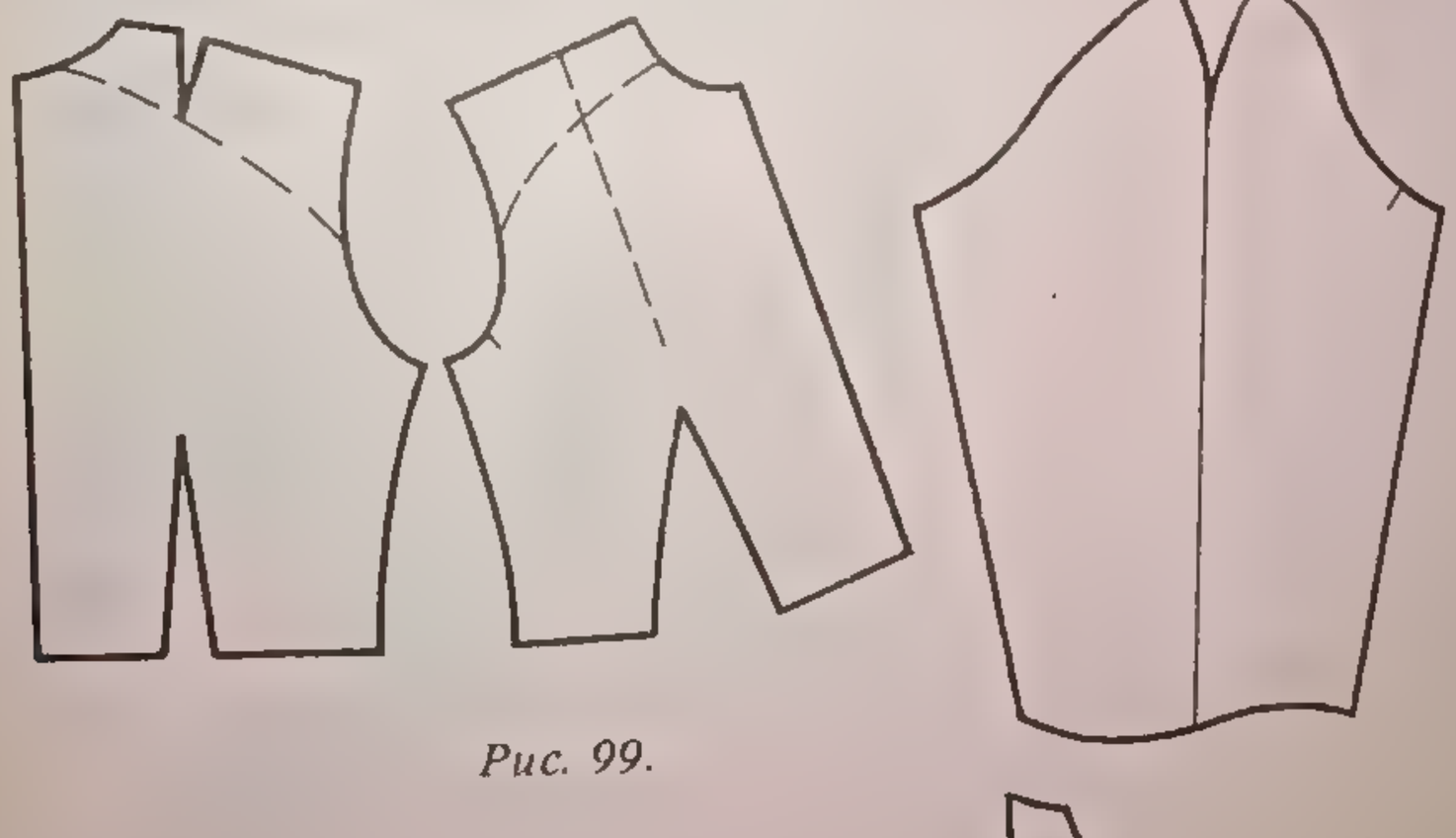


Рис. 99.

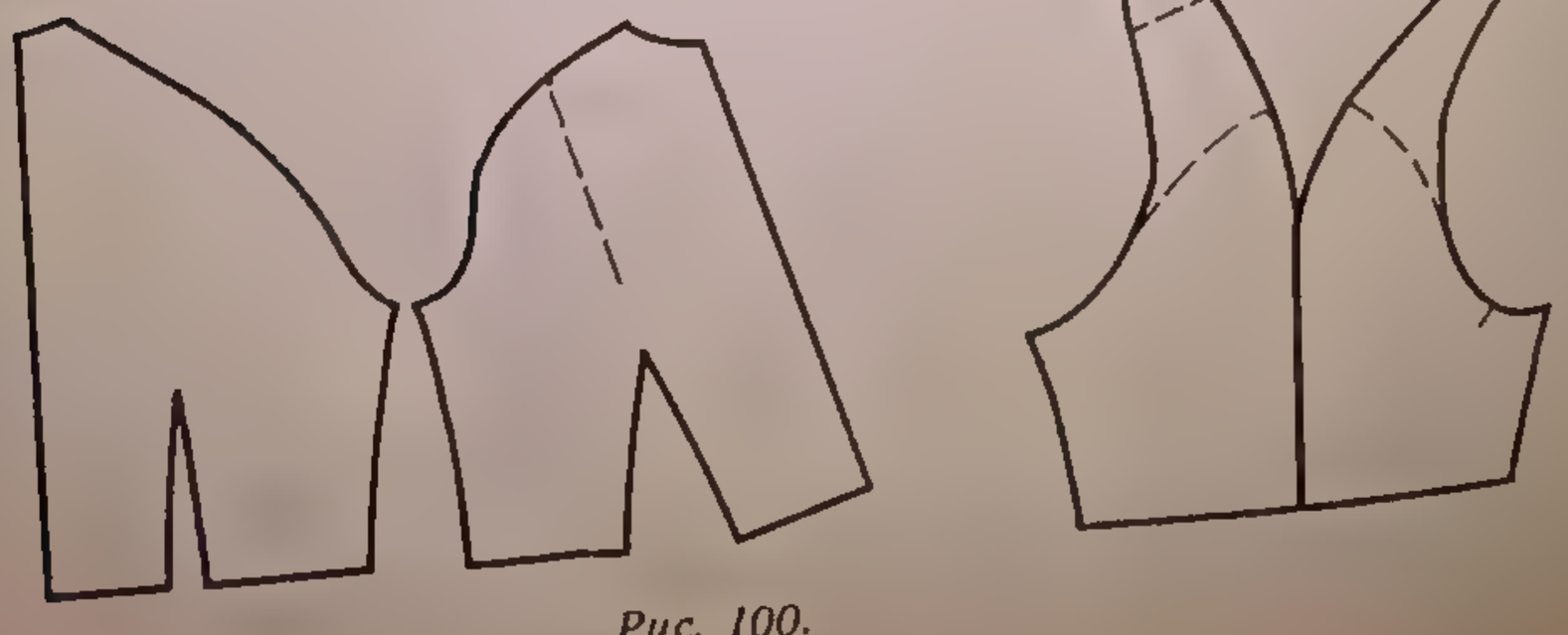


Рис. 100.

кой рукав мож
имеет максима
мягкими склад
обильные склад
Чем больше
по среза рукава
мой, а форма и
Уменьшаются м
кав ложится отв
разновидност
ляется рукав по
ваться в любом м
Конструкция
реглан. Поскольк
итального рукав
ними расширение

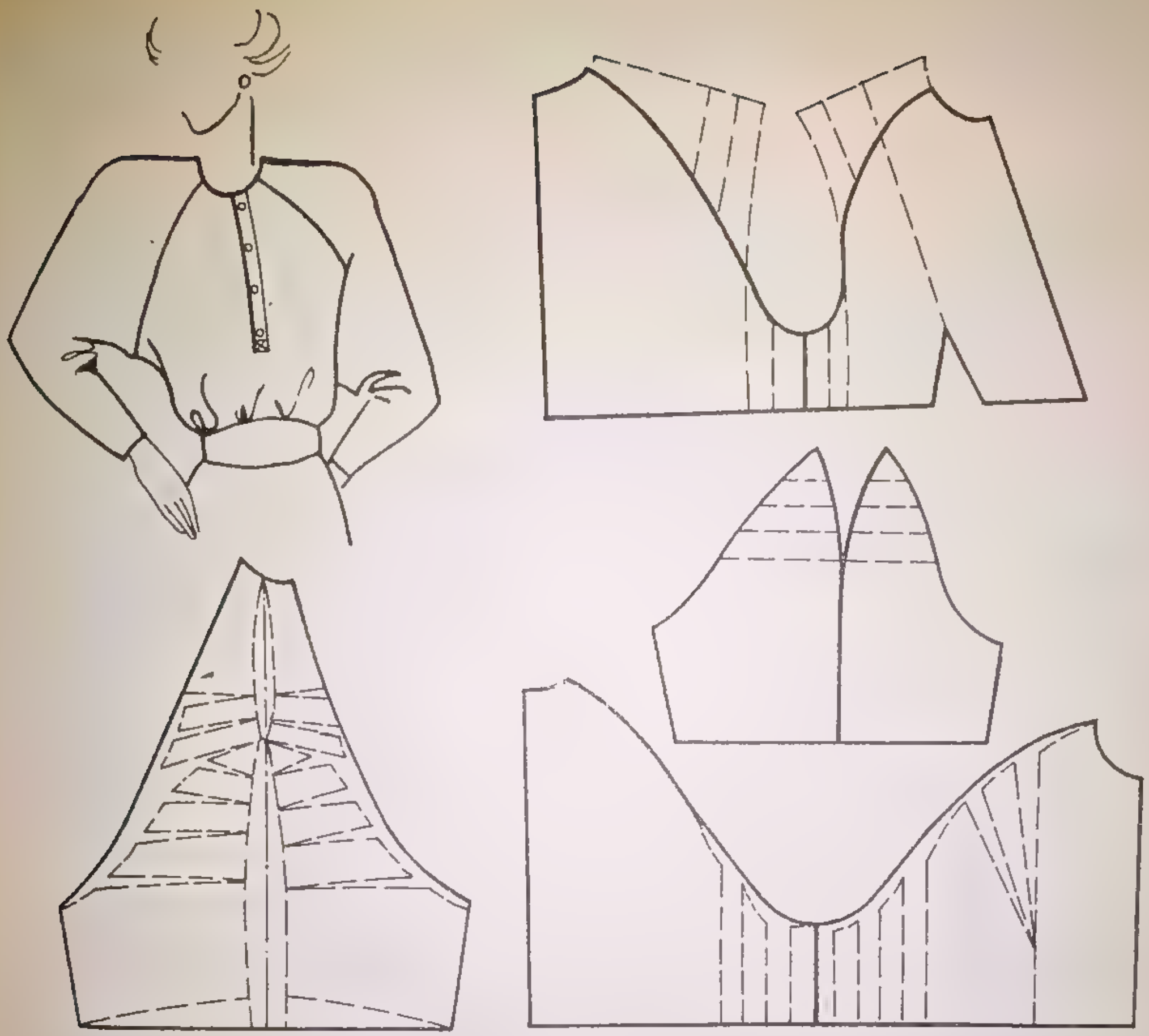


Рис. 101.

кой рукав можно делать без плечевого шва. Лиф в этом случае имеет максимальное расширение и при посадке на фигуре ложится мягкими складками, а на рукаве под проймой также образуются обильные складки.

Чем больше угол наклона плечевого среза относительно верхнего среза рукава, тем меньше становится ширина рукава под проймой, а форма изделия все более точно соответствует форме тела. Уменьшаются мягкость и объемность лифа, исчезают складки, рукав ложится отвеснее (рис.102).

Разновидностью рукава покроя реглан с замкнутой проймой является рукав *полуреглан*, верхняя точка которого может располагаться в любом месте плечевого среза (рис. 103).

Конструкция такого рукава строится аналогично рукаву покроя реглан. Поскольку он является как бы переходным вариантом от втачного рукава к реглану, выкройку обычно строят с умеренным расширением рукава под проймой и достаточно четким обле-

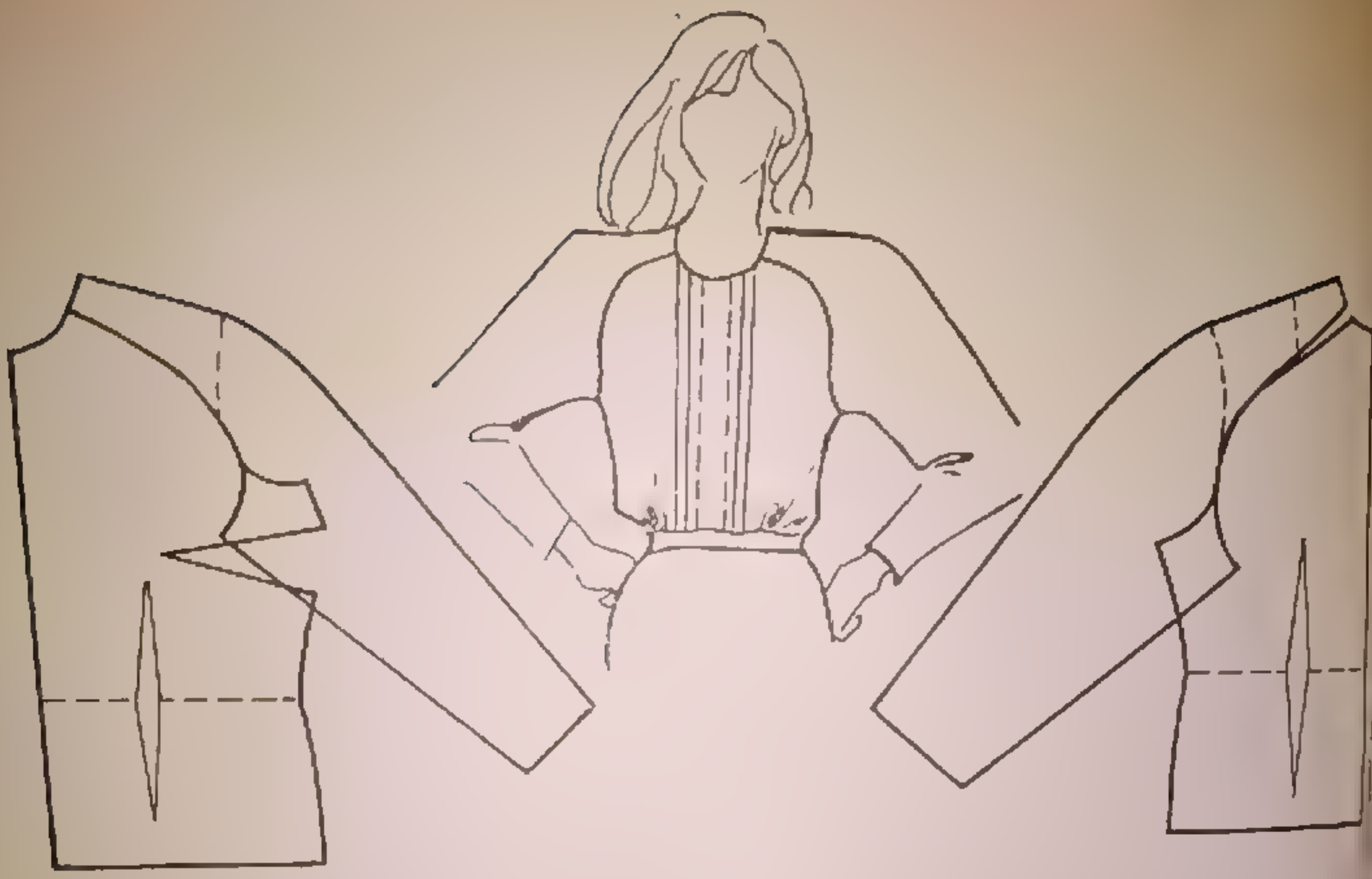


Рис. 102.

Рис. 103.

ганием плеча и верха руки. Конструкцию, в которой отсутствует средний шов, применяют очень редко — для создания расклешенных фантазийных рукавов.

ПОКРОИ С ЦЕЛЬНОКРОЕНЫМИ РУКАВАМИ

Покрой изделий с цельнокроеным рукавом — это такой покрой, в котором рукав составляет одно целое с лифом изделия, а линия проймы отсутствует (рис. 104). Рукав имеет много вариантов с различными объемом, степенью свободы движений и количеством швов, оформлением бокового среза, уголом наклона верхнего (плечевого) среза. Чем меньше угол наклона рукава, тем больше свобода движений, больше объем лифа и мягче форма. С увеличением угла наклона плечевого среза уменьшаются объем и свобода движения, возникает необходимость применения ластовиц.

Выкройка изделия с цельнокроеным рукавом строится на основе конструкции «сак» или «манто» с несколько увеличенным объемом верхней части лифа. При этом удобнее использовать выкройку двухшовного рукава с передней и задней половинками.

Если в моде увеличенная и спрямленная линия плеча, для создания задуманной формы применяются подплечики, и поэтому в выкройке-основе необходимо провести соответствующие изменения: поднять на 1—1,5 см верхнюю точку плеча (на сопряжении с проймой), частично или полностью перевести в пройму вытачки, плечевой шов передвинуть на полочку на 1,5—2 см параллельно прежнему положению (отрезать от полочки и присоединить к спинке верхнюю часть плеча), переместить боковой шов в сторону полочки, уравнивая по ширине полочку со спинкой (рис. 105).

Рис. 104.

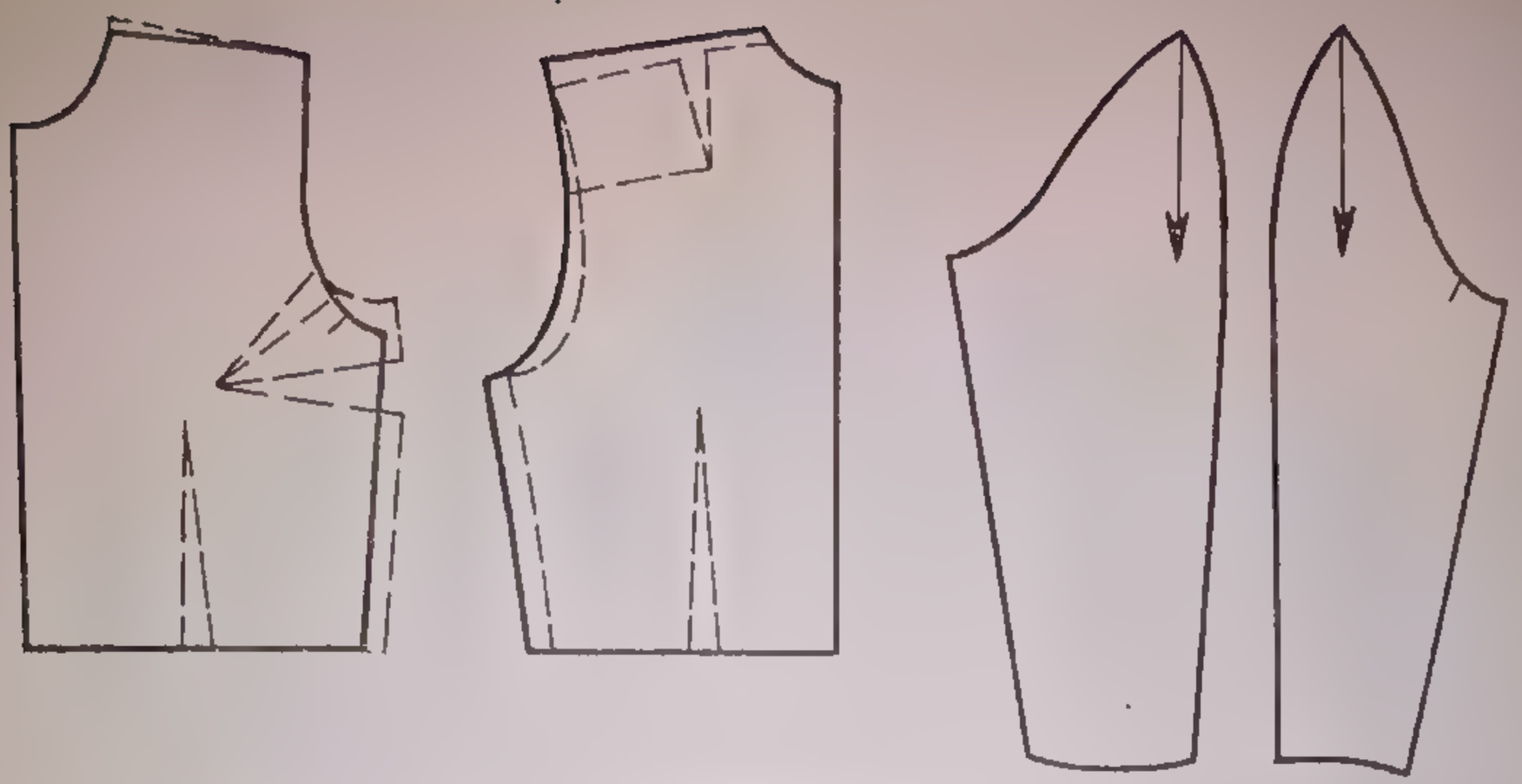


Рис. 105.

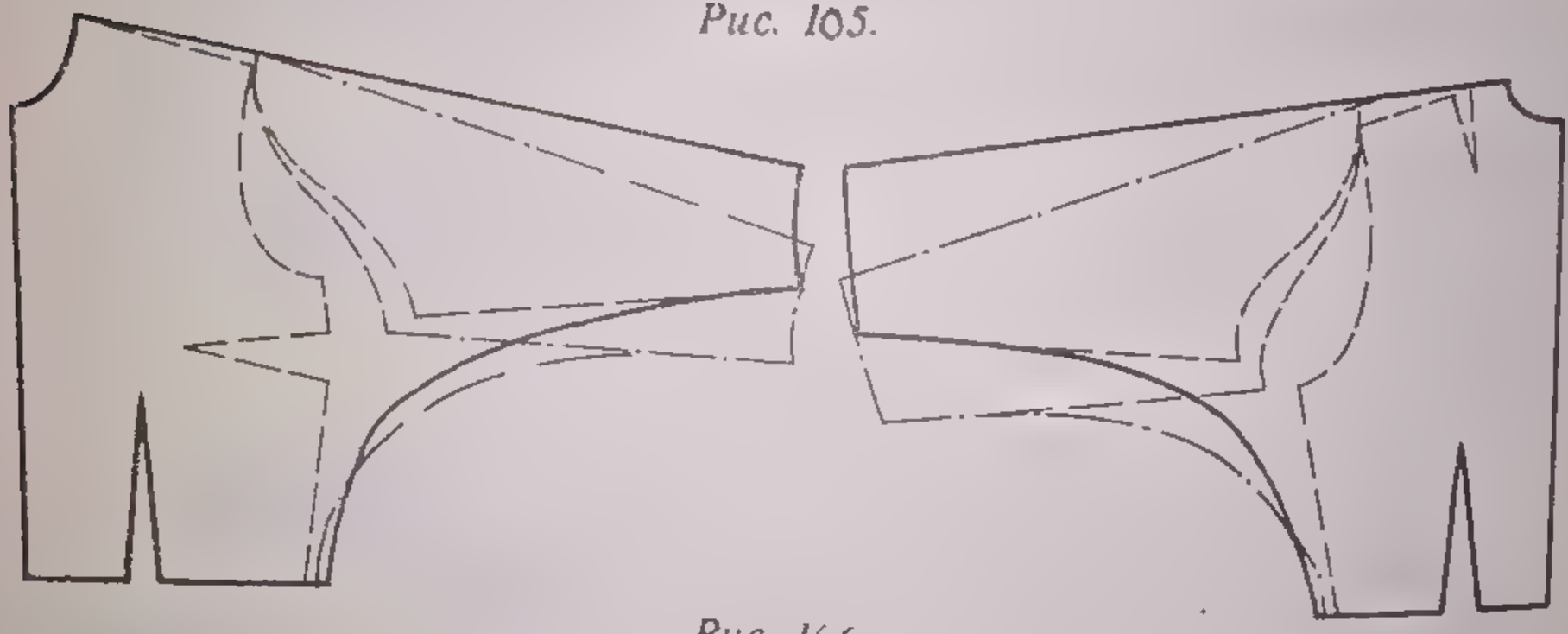


Рис. 106.

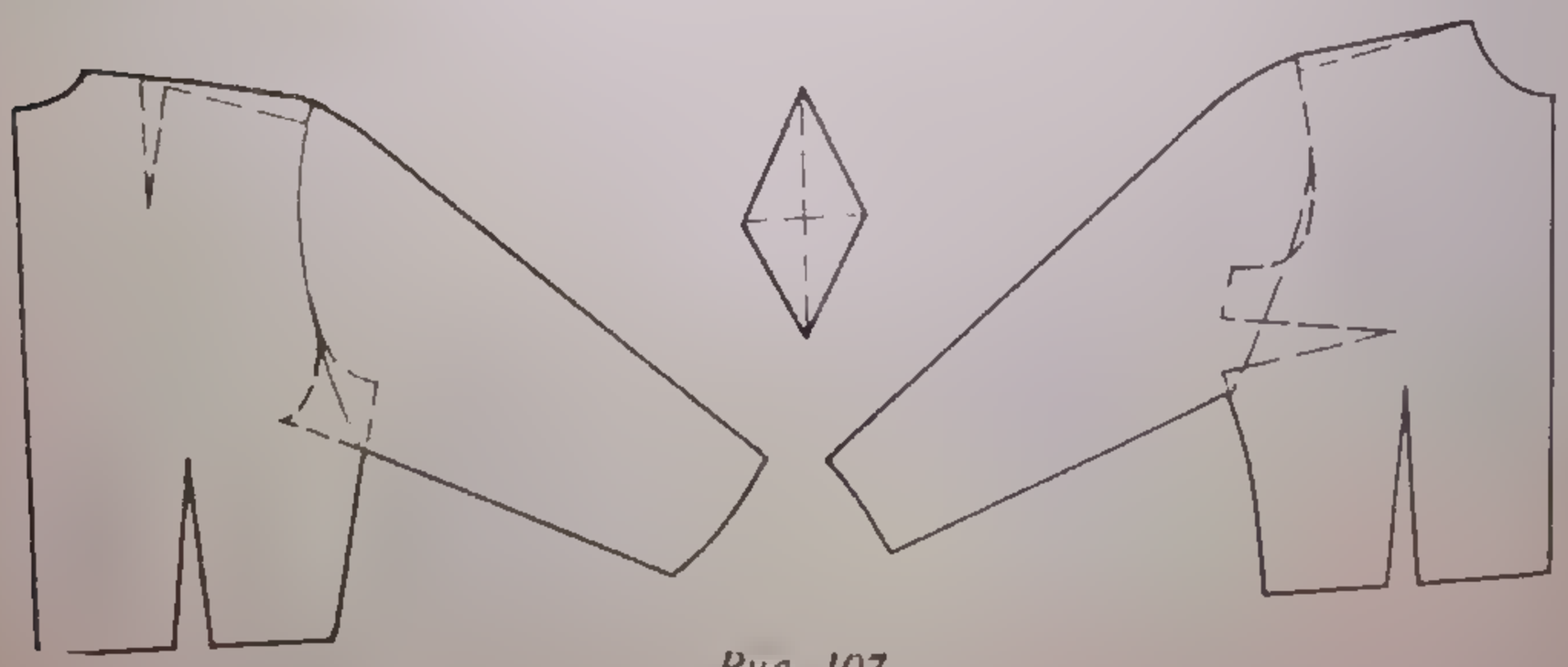
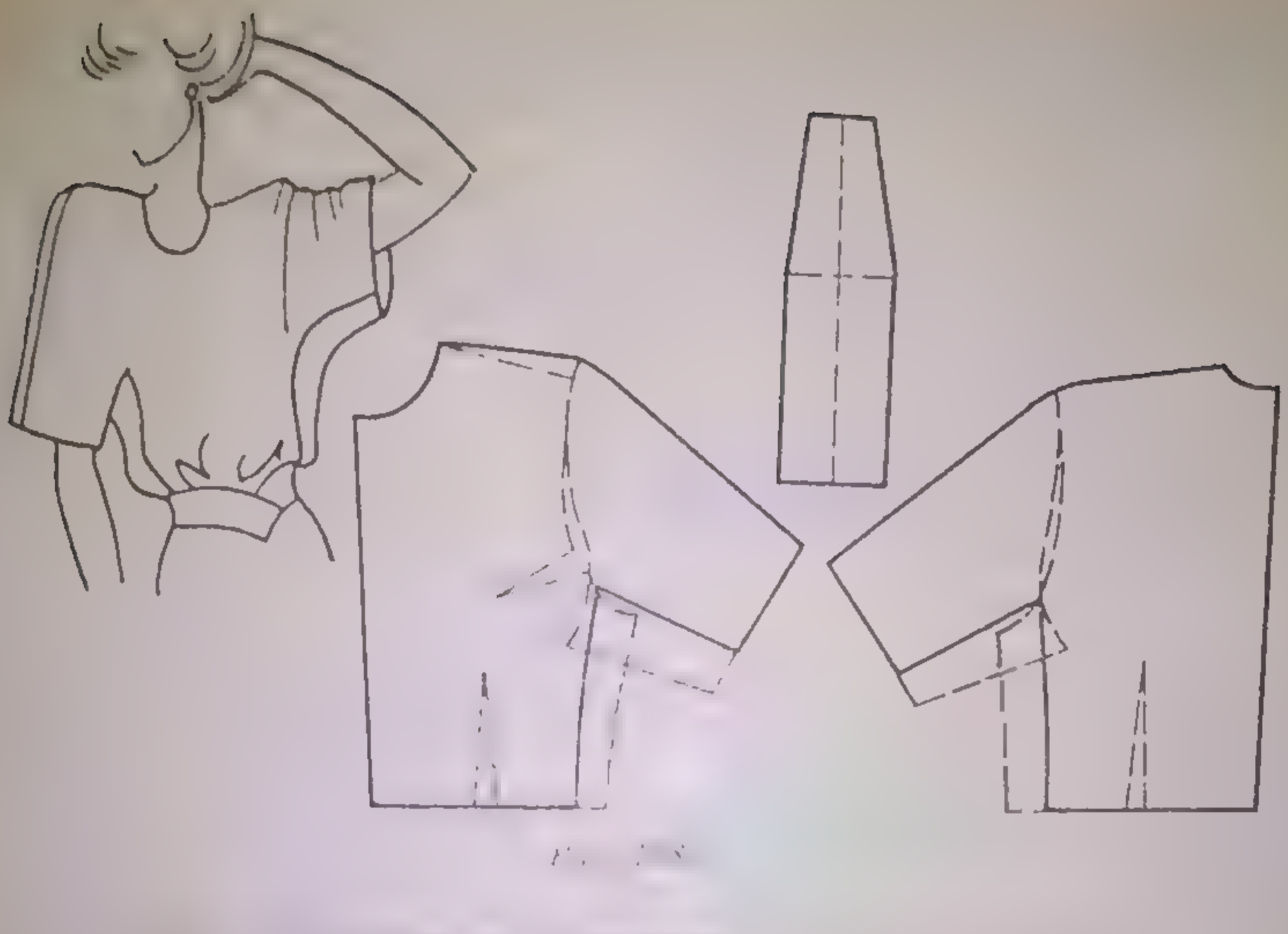


Рис. 107.

Подготовив выкройки, присоединяют переднюю половину рукава к полочке, а заднюю к спинке, уделяя особое внимание углу наклона верхнего среза по отношению к плечевому срезу.

Для создания мягкой свободной формы лифа верхний срез рукава располагают на одной прямой с плечевым срезом (см. сплошную линию на рис. 106). Чем плотнее требуется прилегание изделия, тем больше должен быть угол наклона верхнего



среза рукава относительно плечевого (см. пунктирную линию на рис. 106).

Для создания конструкции с отвесным положением рукава в готовом виде, максимально приближенным к положению втачного рукава, чтобы обеспечить свободу движения и подъема руки, применяют ластовицу (рис. 107).

Ластовица образуется на чертеже при заходе рукава на полочку и спинку. Величина захода определяет размер и форму ластовицы. Кроме ромбовидной ластовица может иметь сложную форму, если она объединяется с нижней частью рукава или отрезными бочками спинки и полочки (рис. 108). Ластовица кроится по косому направлению нитей (т. е. ее середина проходит под углом 45° к нитям основы). Это обеспечивает ее растяжимость при поднятии руки и большее удобство изделия в эксплуатации.

КОМБИНИРОВАННЫЙ ПОКРОЙ

Комбинированный покрой позволяет сочетать в одном изделии два различных покроя рукавов и предполагает большое разнообразие их форм. Например, задняя половина изделия кроится с цельнокроеными рукавами, а передняя — с втачными, реглан, полуреглан, рукавами для квадратной проймы.

Изделия могут кроиться с кокетками разных форм и видов. Так, кокетка может переходить на рукав, верхняя часть которого при этом является ее продолжением, а нижняя выполняется цельнокроеной или втачной; рукав может составлять с кокеткой одно целое и т. д. (рис. 109; см. также рис. 82).

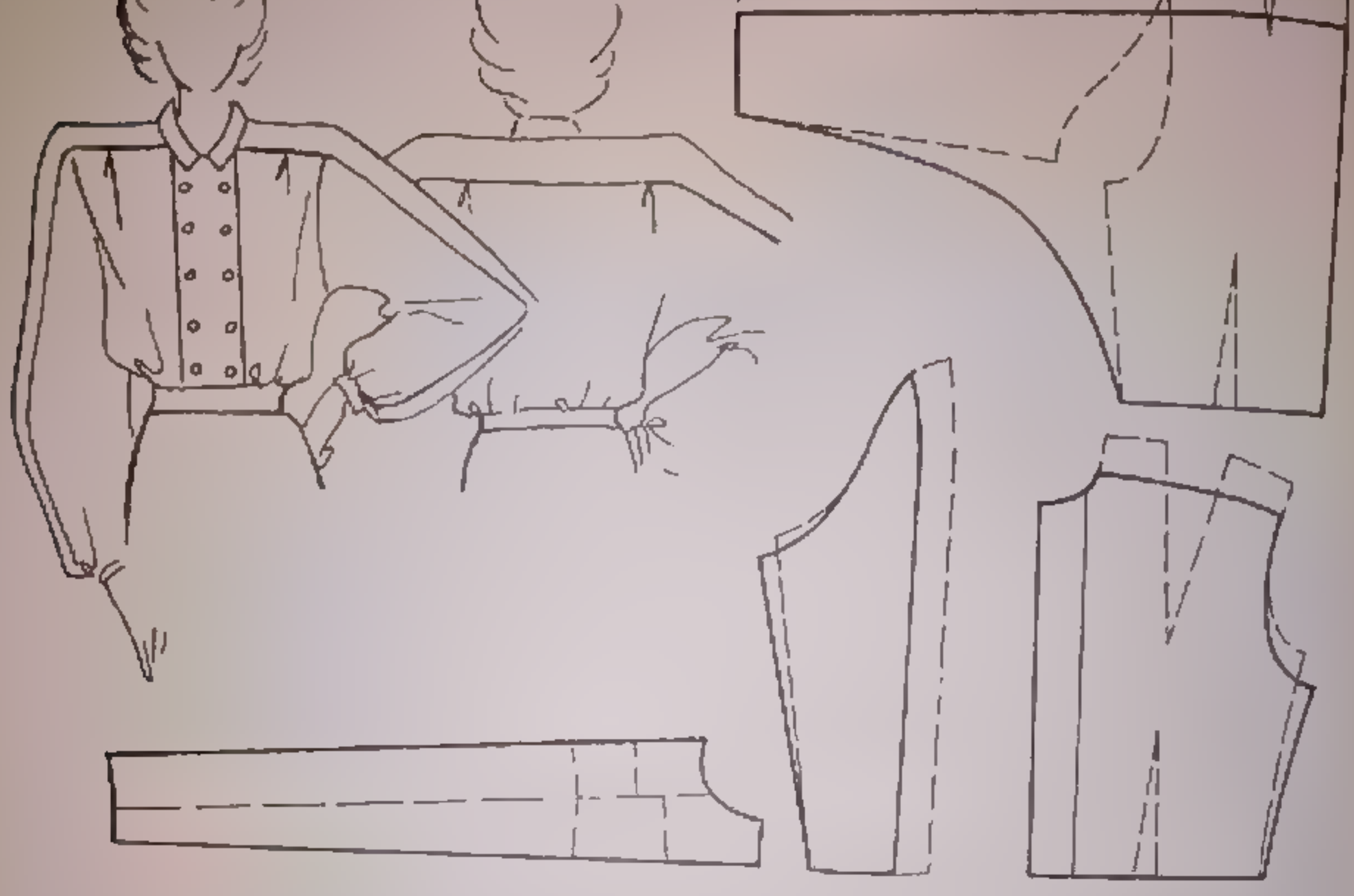


Рис 109

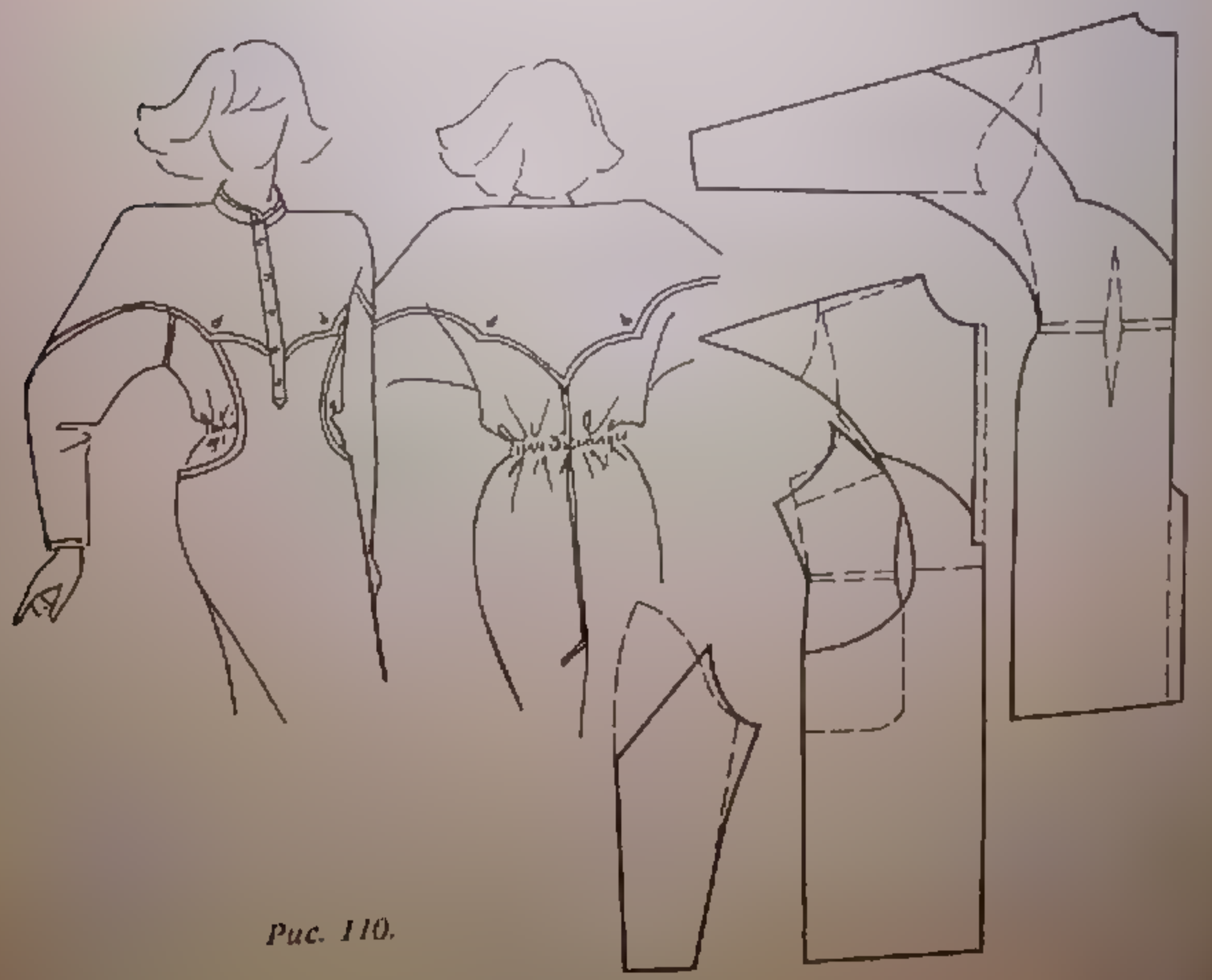


Рис. 110.

Создание конструкций комбинированного покроя возможно на основе выкроек любых других покроев. Но при любой комбинации нужно следить за правильным положением деталей, их частей, швов, совмещением линий.

На исходных выкройках намечаются конструктивные линии, по которым они разрезаются (рис. 110). Если есть необходимость, в эти линии могут переноситься вытачки. Отрезные части присоединяются к другим деталям. В них могут вноситься, если требуется по модели, изменения конструкции (радиальная или параллельная раздвижка для создания складок или изменения форм и объемов и т. п.). После проведения необходимых построений очерчивается новая форма деталей и проводится проверка на правильность их сопряжения по линиям швов и срезов.

Создание сложных конструкций комбинированного покроя — довольно трудоемкий процесс, требующий большого опыта и знаний. Если за него браться, не обладая таковыми в достаточном объеме, нужно быть готовым к кропотливой работе по проверке и отработке выкроек на макетах, с тем чтобы добиться соответствия их вашему замыслу и его качественного воплощения.

ПОКРОИ ЮБОК

Все виды юбок кроят по выкройкам двух конструктивных основ — прямой и конической. Основу прямой юбки и возможности моделирования на ее базе юбок разных форм мы частично рассмотрели раньше. Теперь остановимся на юбках конического покроя. Они имеют плотное облегание по линии талии и равномерно расширенный книзу силуэт. Степень расширения и подвижности юбки зависит от ее типа. Наиболее подвижную и расклешенную форму имеет юбка покроя «солнце», которая в развернутом на плоскости виде представляет собой круг с вырезанной центральной частью. Наименьшее расширение — у юбки с облеганием в области бедер. В модели этой конструкции иногда возникает необходимость в вытачках или посадке по линии талии.

ЮБКИ КОНИЧЕСКОГО ПОКРОЯ

Обычно для раскроя изделия удобнее воспользоваться готовой выкройкой (снятой из журнала мод), но построение чертежей конических юбок настолько несложно, основывается практически только на двух мерках — обхвате талии и длине юбки, что можно выполнить эту работу самостоятельно, тем более что нужная выкройка не всегда бывает под рукой.

Выкройки конических юбок представляют собой круг («солнце»), половину («полусолнце») или часть круга с вырезанной по

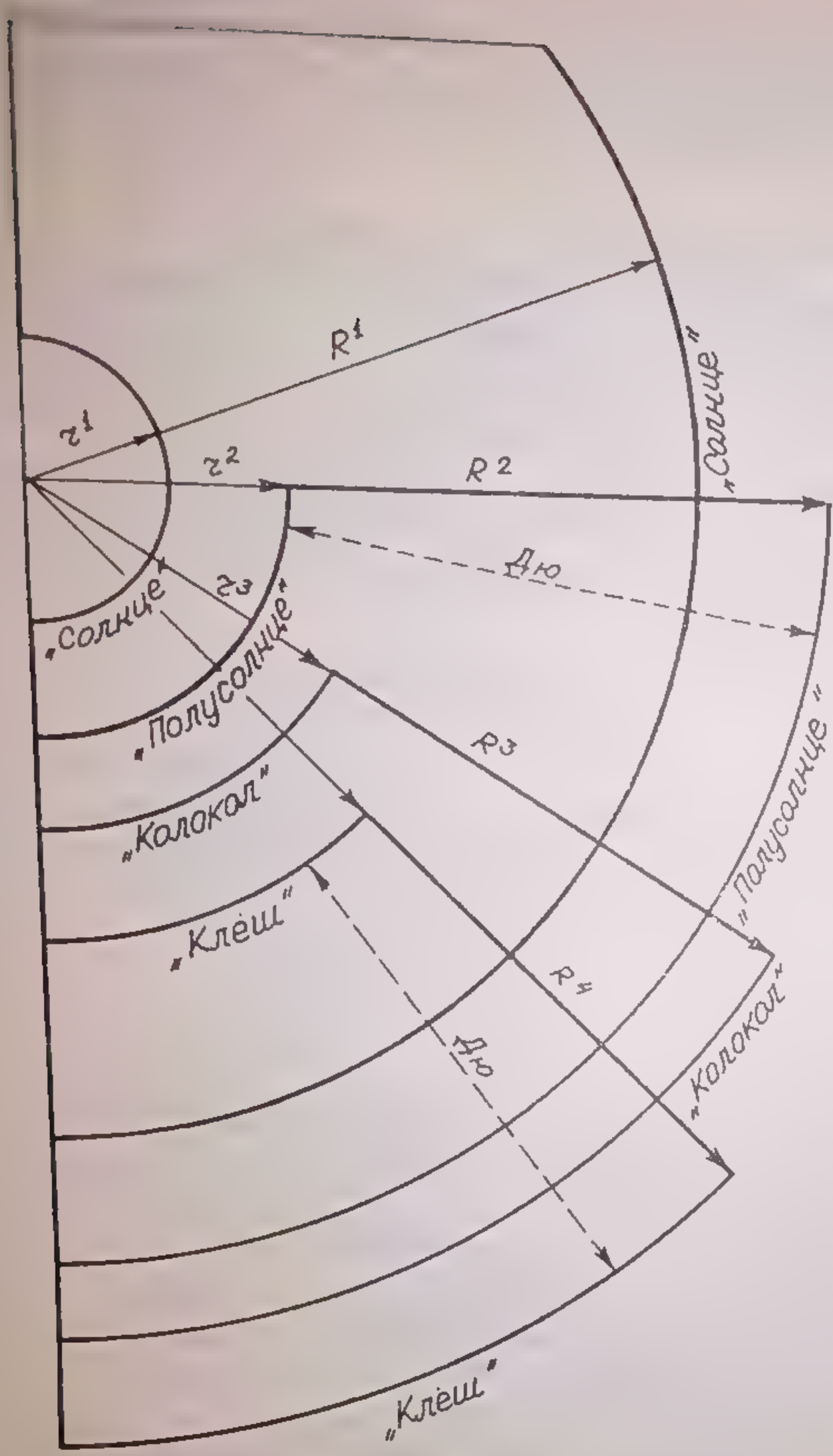


Рис. 111.

окружности внутренней частью. Строят их радиусами из центра окружностей. Верхняя (талии) и нижняя (низа) линии выкройки являются дугами окружностей, боковые стороны ограничены радиусами (рис. 111).

Итак, определяющими для построения выкроек являются тип юбки и мерки Ст (полуобхват талии) и Дю (длина юбки).

Так как верхняя, основная, линия выкройки — линия талии — представляет собой окружность или ее часть, находим радиус для ее построения при помощи следующей формулы: длина окружности = $2\pi r$, где π — число 3,14, а r — радиус. Соответственно r = длина окружности / 2π, или r = длина полуокружности / π.

При построении всех выкроек длина полуокружности талии Ст — известная величина, а радиус r нам предстоит определять. Линия низа — нижняя дуга или полуокружность — очерчивается радиусом R, равным сумме радиуса r и длины юбки: $R = r + Дю$.

Приведем расчет для построения выкроек юбок нескольких типов.

Юбка «солнце» имеет форму круга или, вернее, широкого кольца с внутренней окружностью, равной по длине линии талии, и внешней, представляющей собой линию низа. Выкройка строится в половинном размере.

Длина линии талии выкройки равна мерке Ст: $Ст = \pi r_1$.

Радиус для построения этой линии $r_1 = Ст / 3{,}14$. Радиус для построения линии низа $R_1 = r_1 + Дю$.

Юбка «полусолнце» имеет форму половины круга с вырезанной серединой, или полукольца. Выкройка строится в половинном размере и соответственно имеет форму четверти кольца.

Длина линии талии выкройки (внутренней окружности) равна мерке Ст, $Ст = \pi r_2 / 2$.

Радиус для построения этой окружности $r_2 = 2Ст / 3{,}14$. Радиус для проведения линии низа $R_2 = r_2 + Дю$.

Юбка «колокол» кроится как $^1/_3$ часть кольца, а выкройка соответственно строится как $^1/_6$ часть кольца с внутренней окружностью с радиусом r_3 и внешней окружностью с радиусом R_3. При этом $Ст = \pi r_3 / 3$, соответственно $r_3 = 3\ Ст / 3{,}14$, при этом $R_3 = r_3 + Дю$.

Юбка «клеш» кроится в форме $^1/_4$ части кольца, а выкройка рассчитывается как $^1/_8$ часть кольца с внутренней окружностью с радиусом r_4 и внешней с радиусом R_4, $r_4 = 4\ Ст / 3{,}14$; $R_4 = r_4 + Дю$.

При построении выкроек юбок «клеш» и юбок с меньшим расклешением, т. е. занимающих в крое меньше четверти кольца, становится очень важным соотношение между длинами окружностей талии и бедер. Для фигур с крутыми бедрами и большой разницей между длинами линий талии и бедер строить эти выкройки следует с обязательной проверкой длины линии бедер на выкройке и соответствия ее мерке Сб, чтобы юбка не оказалась тесной в области бедер.

Если мерка Сб превышает длину линии бедер на выкройке, измените выкройку, продлив эту линию на недостающую величину и соединив полученную точку прямой с центром окружности. При этом изменятся длины линий талии и низа — они несколько увеличатся. Полученный на талии избыток длины следует забрать в вытачки или посадку (рис. 112).

Выкройки можно строить при помощи сантиметровой ленты. Отложите на бумаге или ткани снизу вверх длину юбки и проведите прямую, продолжив ее за полученную отметку на рассчитанную вами величину r (радиус окружности, которая вычерчивается для построения линии талии). Тем самым вы получите центр окружностей.

Взяв в одну руку карандаш или мелок и кончик сантиметровой ленты, установите их в точке начала линии талии. Ленту расположите вдоль радиуса до центра окружности и закрепите в нем булавкой или придержите другой рукой.

Слегка натягивая ленту и пользуясь ею и карандашом, как циркулем, проведите дугу окружности радиусом r. Добавив к длине r на сантиметровой ленте длину юбки Дю, из этого же центра, таким же образом закрепив ленту в центре булавкой или придерживая рукой, проведите нижнюю окружность, очерчивая ею линию низа юбки.

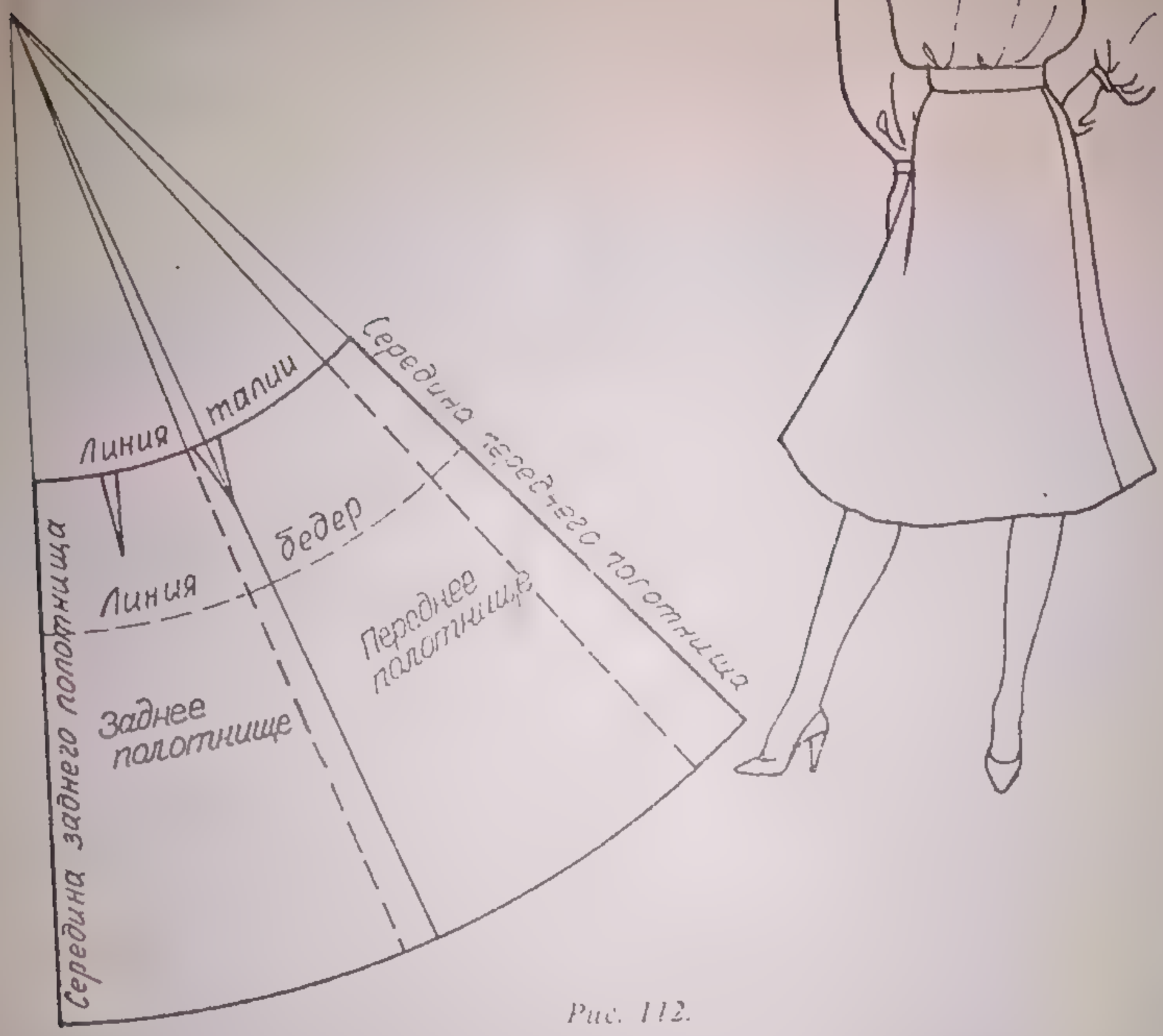


Рис. 112.

Отложите на верхней окружности длину линии талии и уточните правильность ее построения. Соединив центр с полученной точкой, проведите при помощи большой линейки прямую до линии низа.

В юбках «солнце» и «полусолнце» линии швов располагаются по долевому и поперечному направлениям нитей ткани. Большие участки выкройки приходятся на те места материала, которые имеют косое расположение нитей, т.е. характеризуются значительной растяжимостью. В готовом изделии эти участки ткани отвисают, и линия низа становится неровной. Чтобы частично избежать этого недостатка, при раскрое юбок на рыхлых, текучих материалах на участках ткани с косым расположением нитей линия низа выкройки поднимается. То есть длина кроя юбки на этих участках уменьшается в зависимости от степени растяжимости ткани на 2—5 см.

Наибольший подъем линии низа делается там, где нити расположены под углом 45°. Отсюда плавной кривой проводится линия до совмещения ее с первоначальной при приближе-

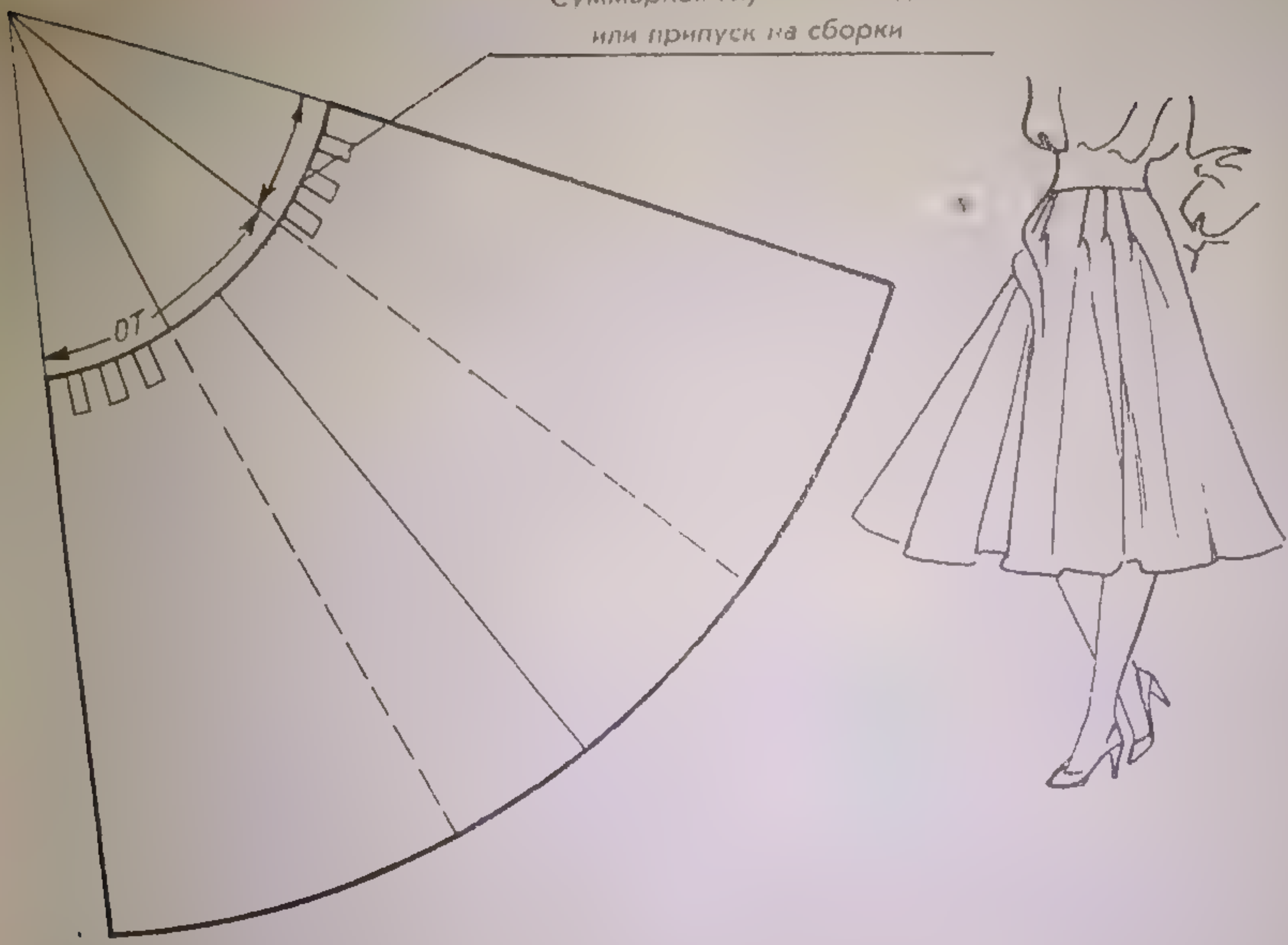


Рис. 113.

нии к швам или участкам с долевым и поперечным расположением нитей.

В юбках конического покроя часто встречаются модели со сборкой по линии талии или мягкими незаутюженными складками (рис. 113).

При построении выкроек на эти модели к отложенной на дуге окружности длине линии талии добавляют суммарную глубину закладываемых складок или проектирусмую величину расширения для создания сборки. Дугу окружности продлевают, откладывая на ней припуск на складки или сборку, и полученную точку соединяют с центром окружности прямой, продолжая ее до линии низа. Затем на линии талии размечают положение и глубину закладываемых складок.

Кроме этого способа для создания выкроек юбок различных фасонов на конической конструктивной основе можно воспользоваться другими способами моделирования, которые мы рассмотрели ранее.

В построенных нами выкройках юбок даны чертежи половины изделия. Поскольку в этих конструкциях выкройки передней и задней половин одинаковы, можно при их создании ограничиться построением половины чертежа. В этом случае на

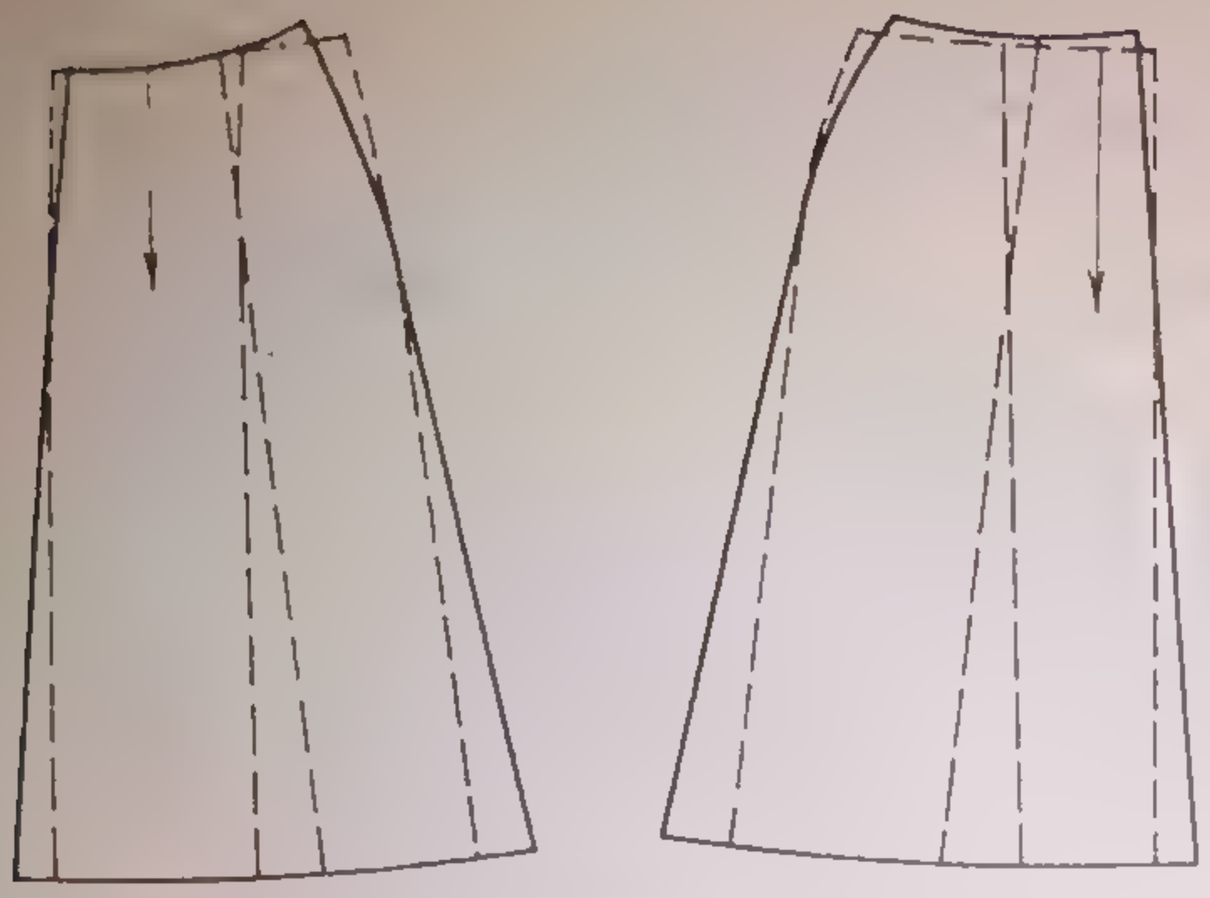


Рис. 114.

проведенной дуге окружности откладывается не вся мерка Ст, а только ее половина. В результате получается одна четвертая часть полной выкройки юбки.

ЮБКИ ИЗ КЛИНЬЕВ

Выкройку юбки из клиньев можно выполнить по обеим конструктивным основам. Кроме того существует простой способ расчетного построения выкроек таких юбок разных форм. Способ построения их выбирается с учетом количества клиньев и силуэта юбки. Для построения выкройки *юбки из четырех клиньев* лучше воспользоваться конструктивной основой прямой юбки, так как выкройки клиньев передней и задней половин в этом случае будут отличаться друг от друга. Строя выкройки клиньев переднего и заднего полотнищ, часть раствора вытачек переводят на линию низа, тем самым придавая юбке расклешенную форму (рис. 114). Оставшийся раствор вытачек (в основном на задней половине) переводят в швы ($^2/_3$ раствора — в боковой и $^1/_3$ — в центральный).

Боковой срез и линию середины переоформляют, предусмотрев расширение книзу. Величина расширения по срезам обычно равна половине величины удлинения линии низа, полученного от перевода вытачек.

При построении выкройки *юбки из клиньев на конической основе* выбирают тип юбки, наиболее соответствующий по форме желаемой. Обычно за основу берут выкройку юбки «клеш», но можно воспользоваться и выкройками юбок других типов с желаемой степенью расклешения. Наименьшую величину расширения книзу имеет юбка с облеганием по линии бедер.

Ширину клиньев по такой основе определяют, разделив длину линии бедер (мерка Сб плюс припуск на свободу облегания) на количество клиньев. Для получения выкройки юбки из шести клиньев длину линии бедер на выкройке конической основы делят на три части, для восьмиклинной — на четыре части (рис. 115), двенадцатиклинной — на шесть частей и т. д.

Соединяя намеченные точки на линии бедер прямыми линиями до центра окружности и линии низа, получаем нужные выкройки.

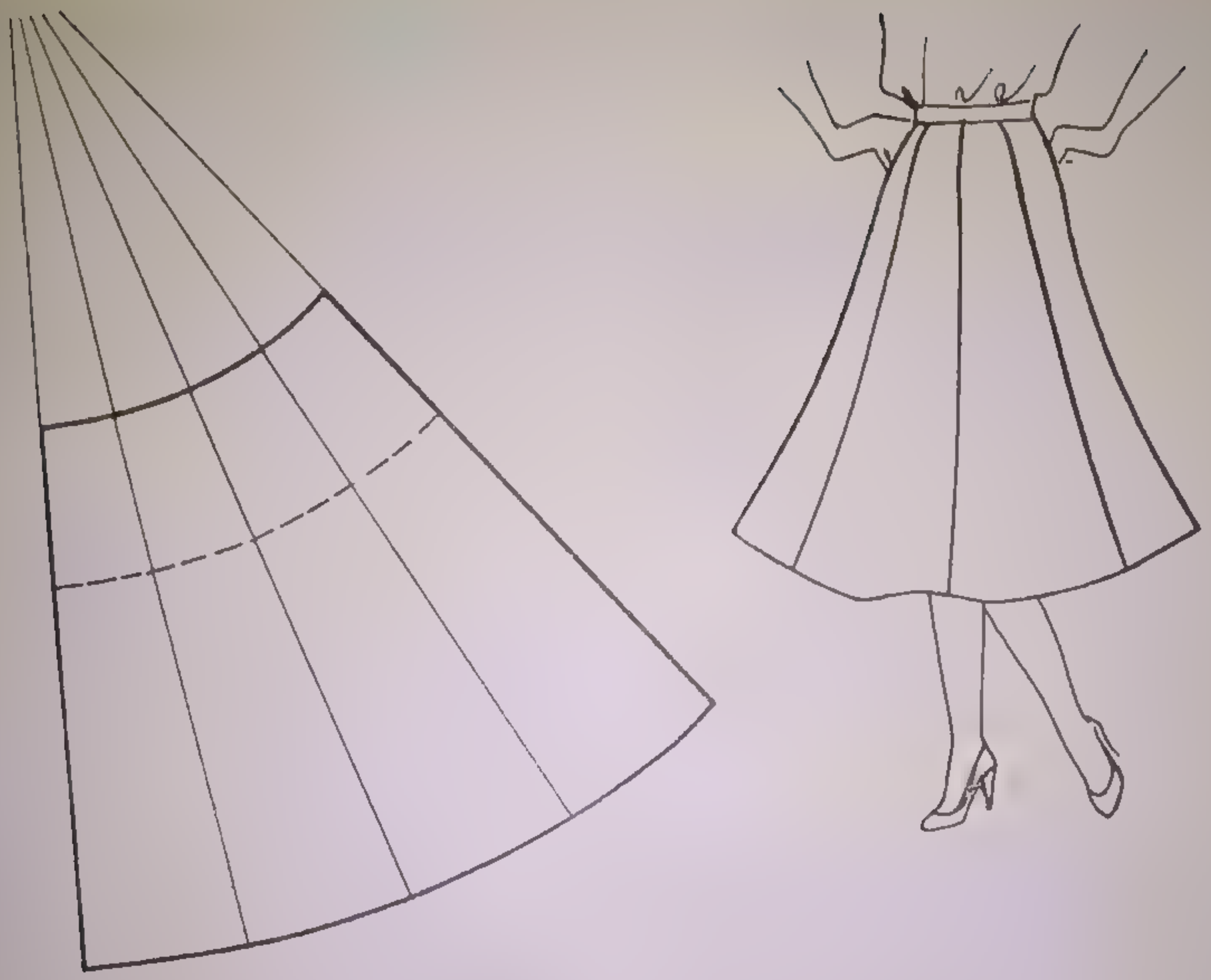


Рис. 115

Для проверки правильности облегания по талии уточняют ширину клина на линии талии выкройки и сравнивают с расчетной, полученной делением длины линии талии на количество клиньев. Если расчетная величина не совпадает с построенной, в выкройку нужно внести изменения.

При расчетной ширине, меньшей, чем полученная при построении выкройки, размер клина по талии уменьшают до необходимого и боковые линии переоформляют в верхней части плавной кривой — от бедер до талии (рис. 116).

Если расчетная ширина клина по линии талии оказалась большей, чем на полученной вы-

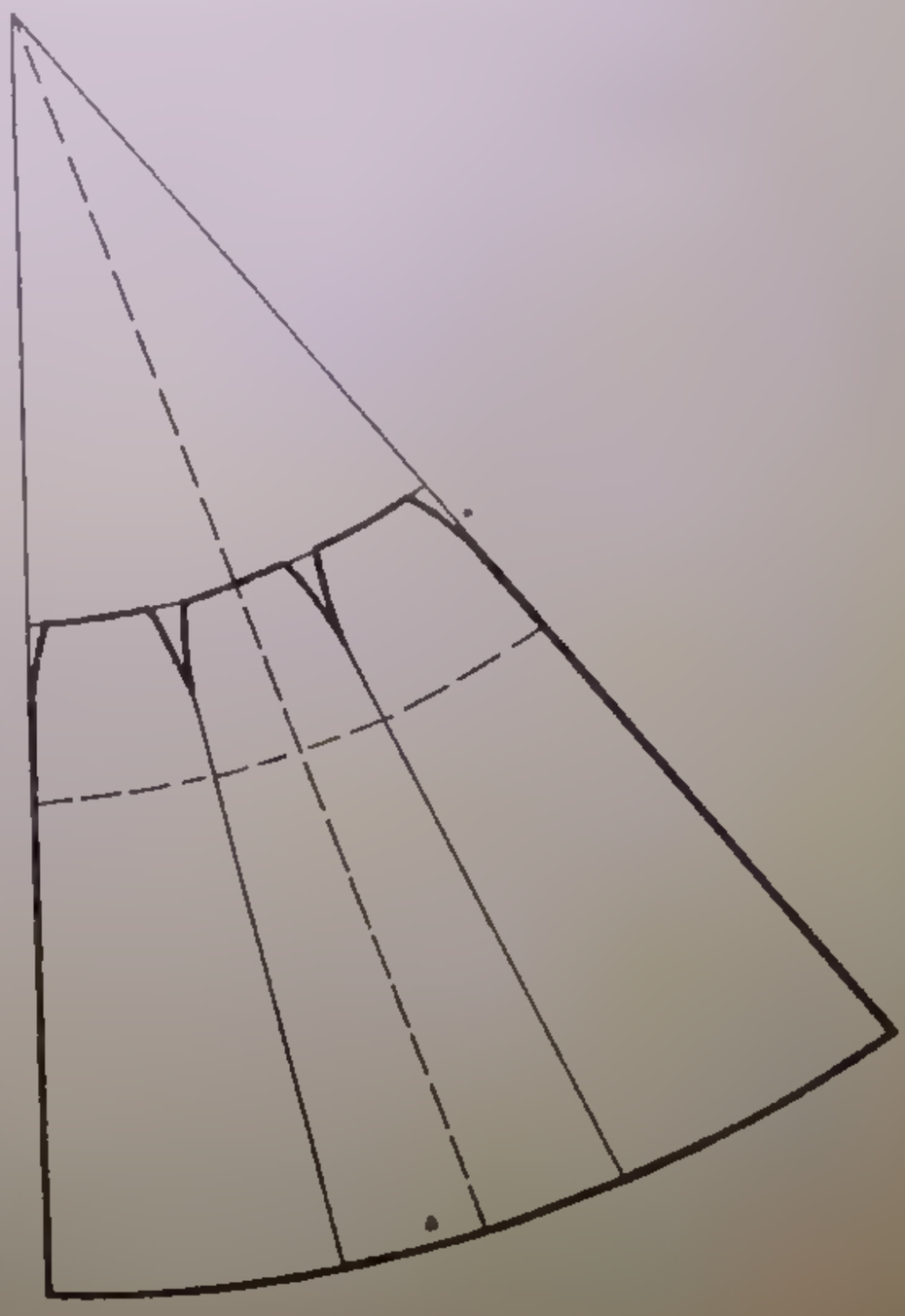


Рис. 116.

кройке (что может быть, если при построении конической основы были допущены ошибки), нужно увеличить размер клина по верхней линии и переоформить боковые срезы, соединив крайние точки линии талии прямыми до линии низа (рис. 117). При этом степень расширения книзу уменьшается. Если же ее нужно сохранить, боковые линии клина проводят параллельно прежним, отступив от них на величину изменения по линии талии (рис. 118). В этом случае незначительно увеличивается ширина юбки по линиям бедер и низа.

Если юбка из клиньев имеет неравномерное по длине расширение книзу (например, в покрое «годе»), выкройку на нее удобнее и быстрее строить *расчетным способом.* Для этого длины полуобхвата талии и бедер (с припусками на свободу облегания) делят на количество клиньев и получают необходимые величины: у шестиклинной юбки — $^1/_3$ Ст (полуобхвата талии) и $^1/_3$ Сб (полуобхвата бедер); для восьмиклинной — $^1/_4$ Ст и $^1/_4$ Сб; для двенадцатиклинной — $^1/_6$ Ст и $^1/_6$ Сб.

На бумаге проводят вертикальную линию, равную мерке Дю. Через верхнюю точку строят горизонталь и на ней откладывают ширину клина по линии талии, разделив ее пополам и отложив эти величины симметрично с двух сторон от точки на вертикали (рис. 119а).

На уровне линии бедер (19— 25 см вниз от линии талии) проводят горизонталь, на которой откладывают ширину клина по бедрам. Через нижнюю точку вертикали проводят линию низа клина, на которой отмечают ширину клина внизу. Эта величина зависит от силуэта юбки, ее длины (чем длиннее юбка, тем больше ширина клина внизу) и количества клиньев. Минимальная ширина клина внизу приближается к его ширине по бедрам, но обычно она больше на 5—15 см.

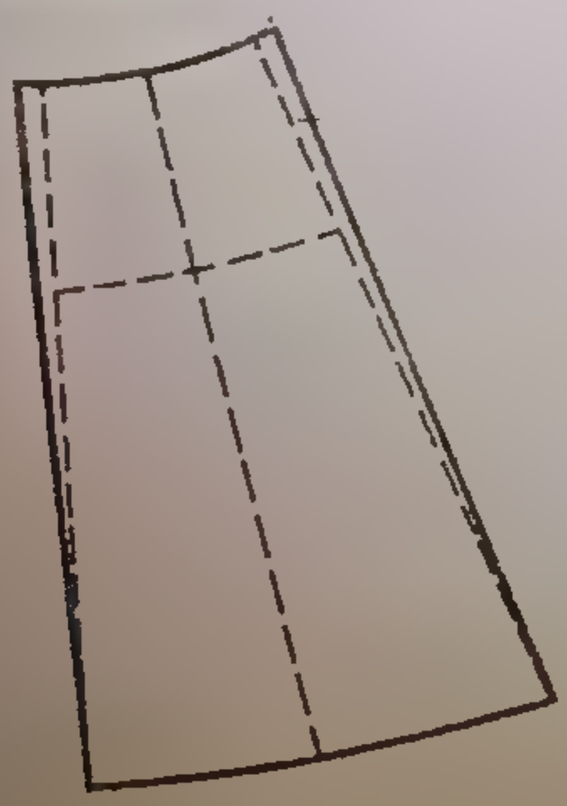


Рис. 117.

Рис. 118.

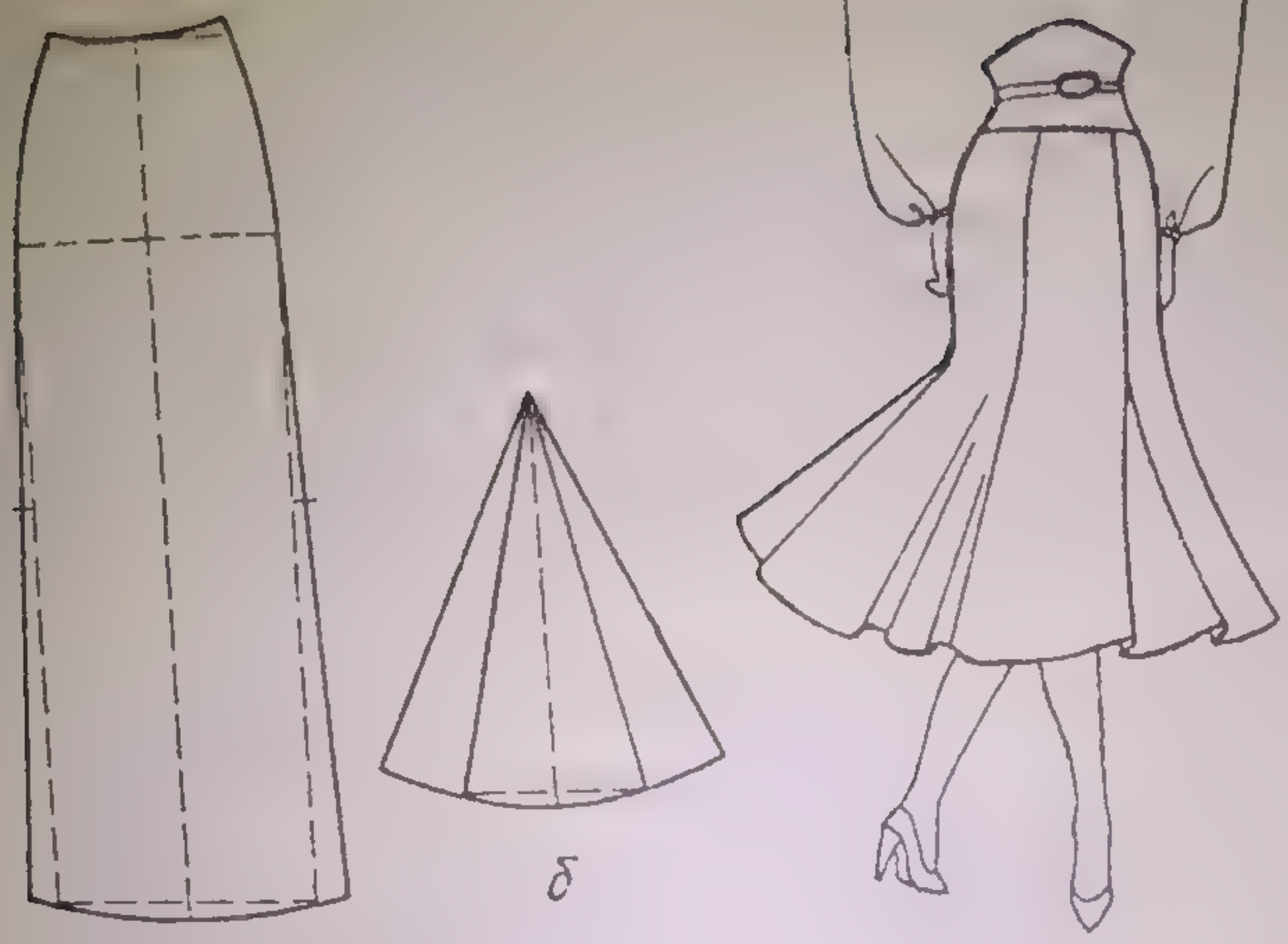


Рис. 119

Боковые стороны клина от линии низа до линии бедер проводят прямыми, а от линии бедер до линии талии — плавными кривыми, соответствующими форме верхней части бедер фигуры.

Для создания формы «годе» можно воспользоваться втачными клиньями, которые строятся отдельно. Высота клина и ширина его зависят от модели (рис. 119б).

Чтобы построить цельнокроеный клин юбки «годе» (рис. 120), на основе сделанной нами выкройки определяют начало расшире-

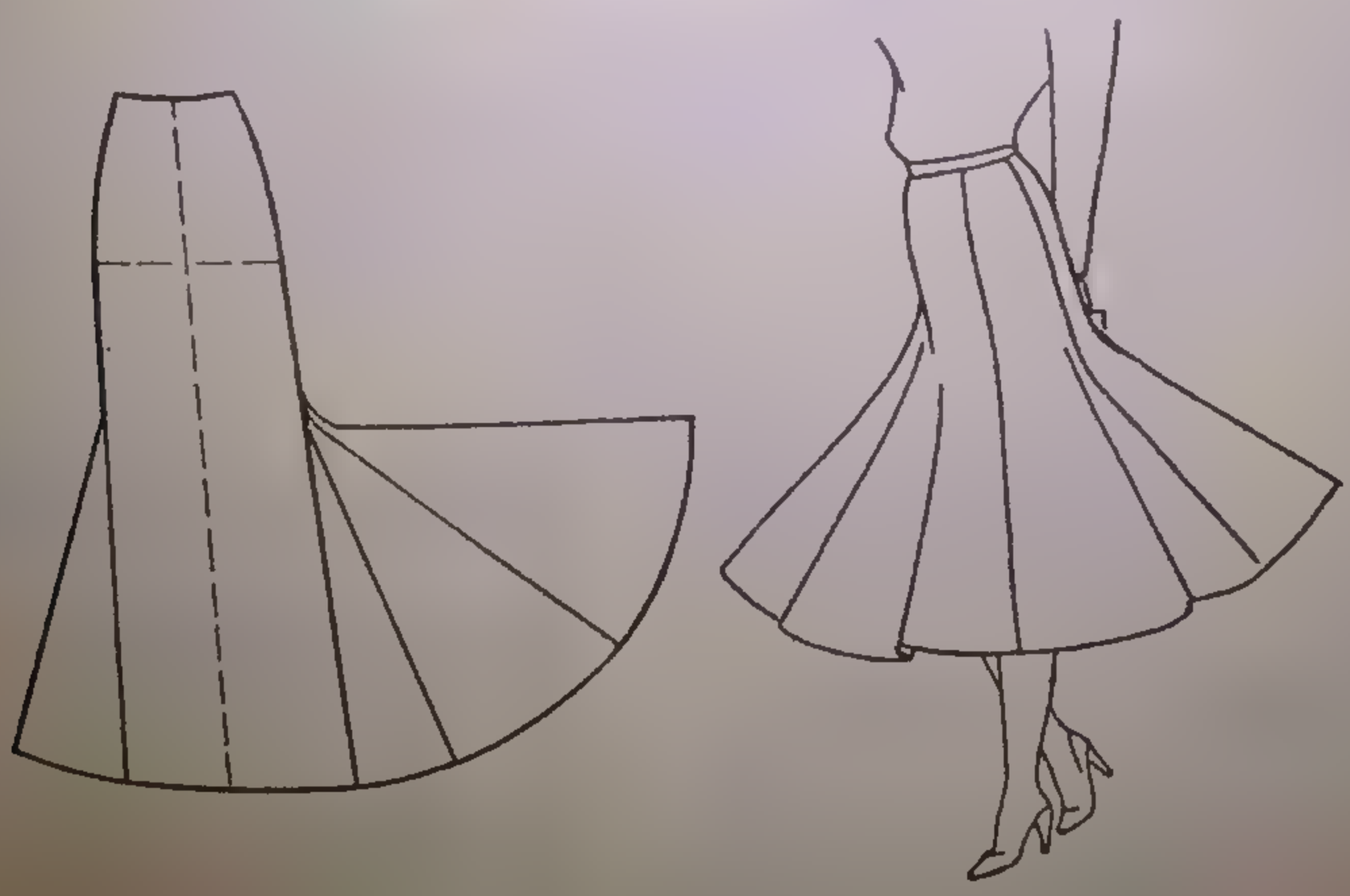


Рис. 120.

ния юбки. Для этого на фигуре измеряют расстояние от линии талии до начала расширения и откладывают полученную величину вниз по боковому срезу клина. Обычно на юбках средней длины (65—75 см) она составляет 35—50 см ниже линии талии.

Ширина клина внизу может быть самой разной, вплоть до поворота направления бокового среза перпендикулярно первоначальному на участке начала расширения. Боковой срез в месте перехода к резкому расширению оформляют плавной линией, кривизна которой устанавливается по желанию.

ПОДГОТОВКА К ПОШИВУ ИЗДЕЛИЙ

ПОДГОТОВКА ТКАНИ К РАСКРОЮ

Прежде чем раскладывать выкройки на ткани и начинать кроить, ткань следует подготовить. Это значит, что нужно проверить ткань на усадку, определить в зависимости от характера рисунка и направления ворса способ раскроя, проверить наличие дефектов и, если есть возможность, устранить их или учесть при раскрое.

Многие ткани в процессе носки, после стирки или утюжки могут изменять свою длину, в основном укорачиваются. Некоторые трикотажные полотна, наоборот, растягиваются при эксплуатации. Чтобы предотвратить изменение формы и размеров изделия, ткань следует *продекатировать*. Способ проведения этой обработки зависит от волокнистого состава материала.

Ткани из льна, хлопка, вискозы надо смочить теплой водой и, подсушив, слегка влажными прогладить.

Шерстяные ткани и ткани из искусственных волокон заверните в мокрое полотенце или простыню и оставьте на несколько часов, после чего проутюжьте ее через влажную ткань (проутюжильник).

Ткани из натурального шелка (особенно креповые) декатируют, добавляя в воду немного желатина, подсушивают и отглаживают слегка влажными.

Ткани из синтетических волокон дают усадку при проглаживании утюгом, поэтому обязательно проглаживайте их перед раскроем

Иногда встречаются ткани с *перекосом нитей*. Если перед раскроем не исправить этот дефект, изделие будет плохо сидеть, детали его будут перекошены, швы искривлены. Для исправления пе-

рекоса ткани выдерните уточную нить, сложите ткань вдвое в долевом направлении, совмещая по линии, отмеченной выдернутой нитью, и кромками (рис. 121). Сколите ткань по краям и кромкам булавками, затем проутюжьте через мокрый проутюжильник, расправляя и перетягивая ее. Добейтесь исчезновения слабины и заломов, совпадения долевых и поперечных нитей на верхней и нижней частях полотна.

Если на ткани обнаружатся другие дефекты, отметьте их мылом с изнаночной стороны, чтобы учесть при раскрое.

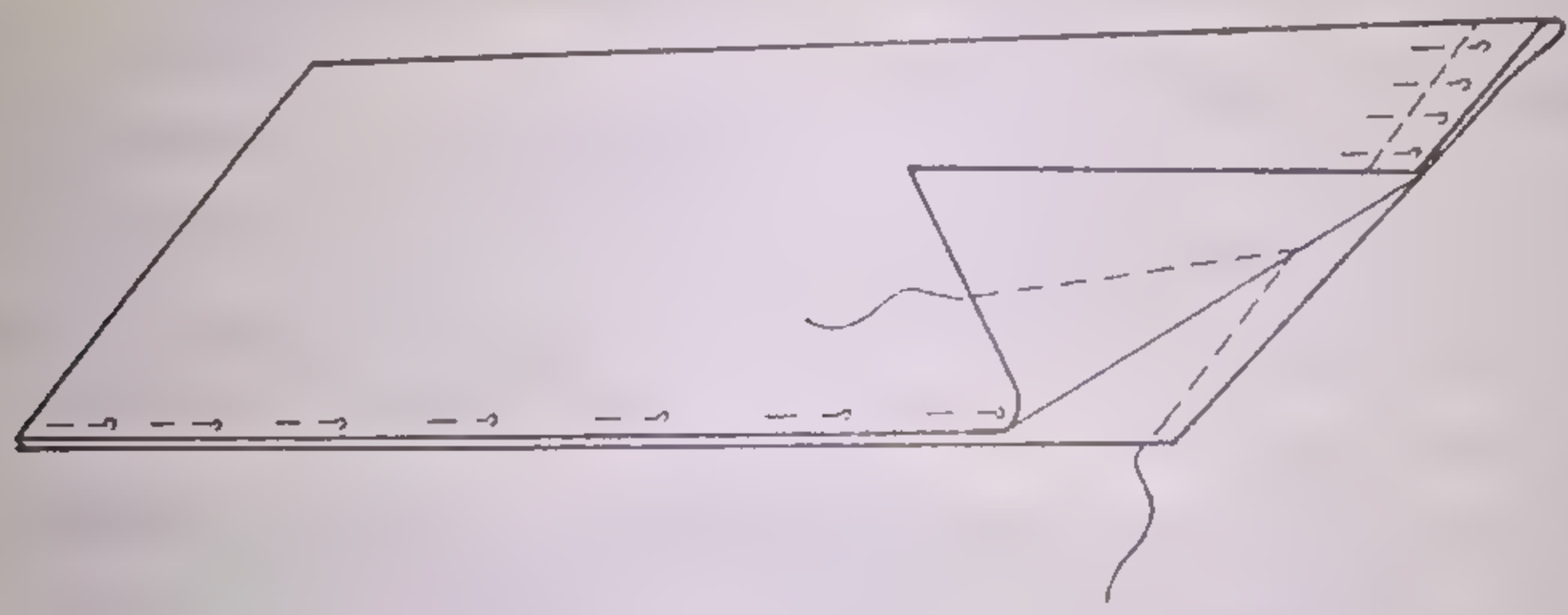
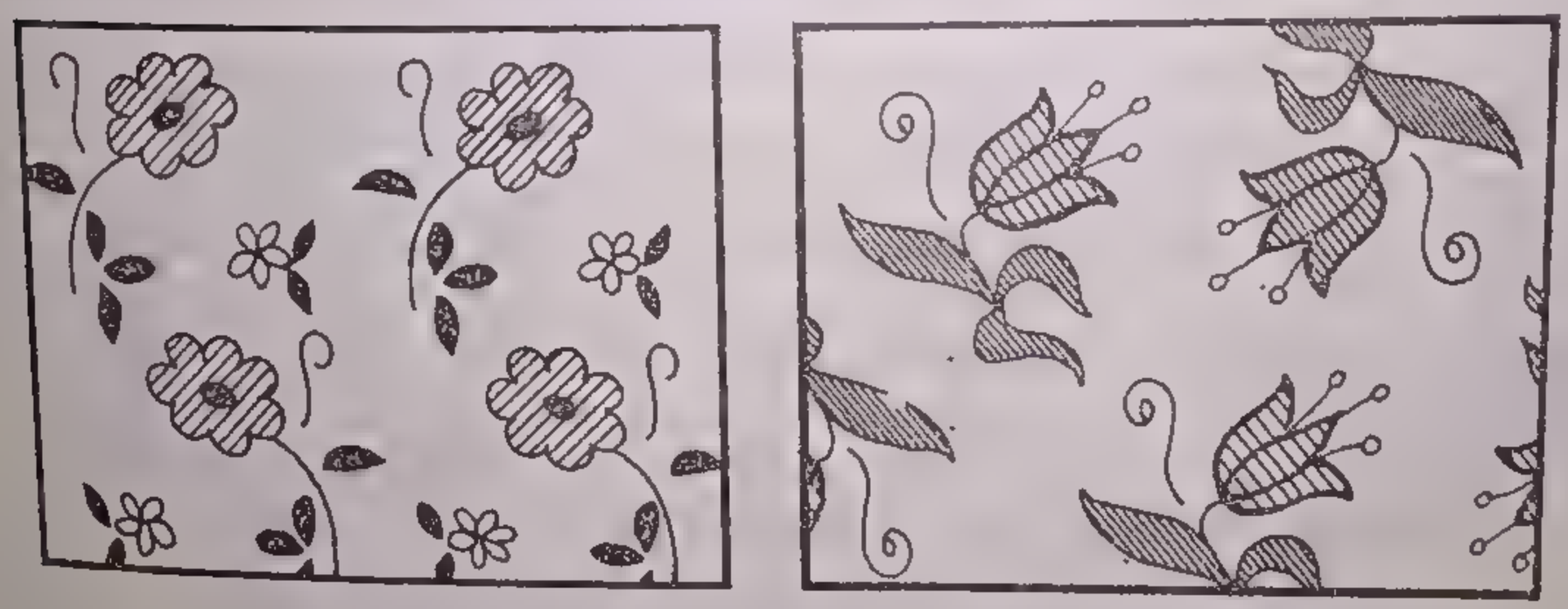
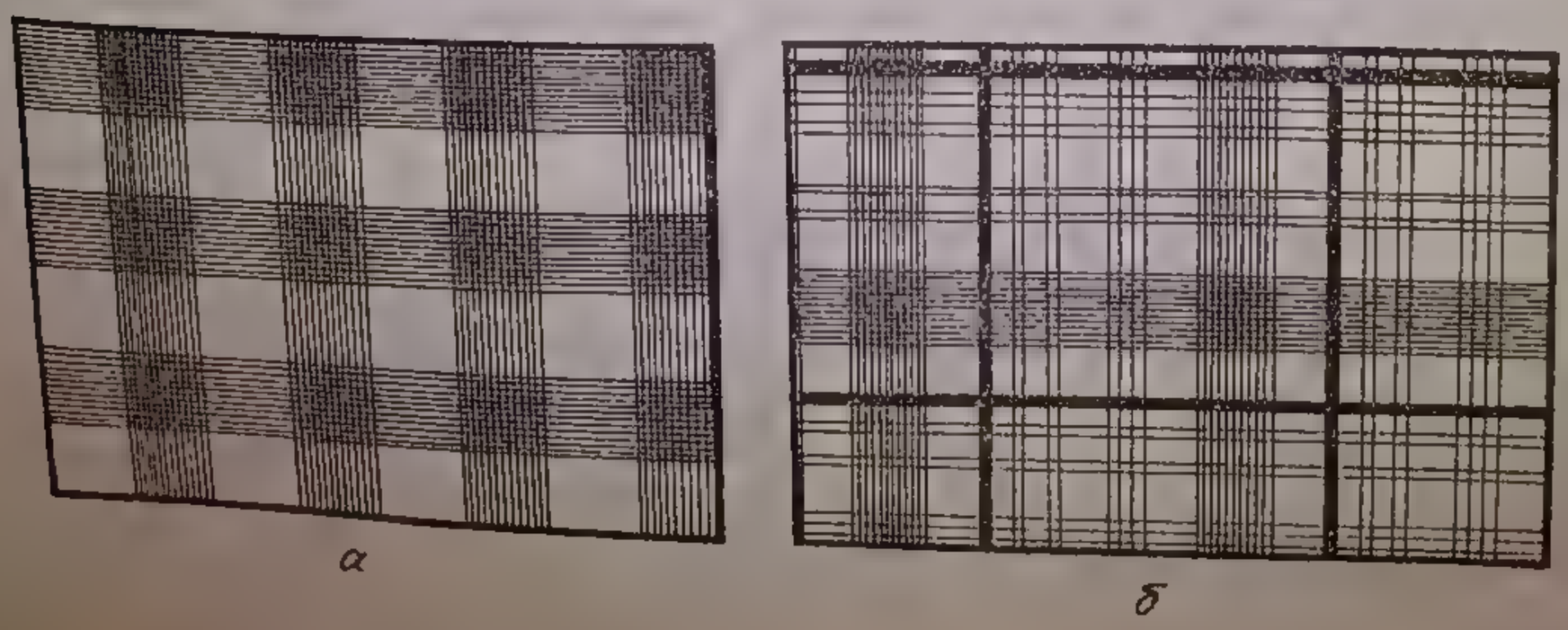


Рис. 121.



а *б*

Рис. 122.



а *б*

Рис. 123.

Раскладку выкроек и обмеловку проводят по изнаночной стороне материала. Обычно определить лицевую и изнаночную стороны нетрудно. С лицевой стороны ярче и четче рисунок, плотнее и равномернее ворс, интереснее фактура и отделка. Но есть ткани, на которых определить лицевую и изнаночную стороны сразу не удается. Может быть, вам помогут следующие наблюдения:

на шерстяных и смесовых материалах диагонального переплетения диагональ направлена с лицевой стороны снизу вверх и слева направо, с изнаночной — снизу вверх и справа налево;

проколы на кромке ткани, как правило, направлены с изнаночной на лицевую сторону;

мелкие дефекты ткачества (концы ниток, обрывки волокон) обычно выводятся на изнаночную сторону; с изнанки же ставятся штампы, контрольные отметки;

в магазине ткани обычно сложены в рулоне вдвое в долевом направлении: шерстяные, как правило, лицевой стороной внутрь, шелковые — наружу.

Уточните характер и расположение рисунка, размер и симметричность клеток и полос, наличие и направление ворса.

Рисунок на ткани может быть односторонним (рис. 122а) и разносторонним (рис. 122б). От направленности его зависит способ раскладки выкройки.

Ворс практически на всех ворсистых материалах (кроме некоторых синтетических велюров) лежит направленно. Если выкроить симметричные или соседние детали с противоположным направлением ворса, они в изделии будут выглядеть разнооттеночными, поэтому к раскрою изделий из ворсовых тканей нужно подходить особенно внимательно. Чтобы определить направление ворса, проведите рукой или лоскутком ткани вдоль полотна. При движении по направлению ворса след от руки будет гладкий, с легким блеском, против ворса — шероховатый, матовый и более глубокий, темный.

Направление ворса и одностороннего рисунка отмечается с изнаночной стороны стрелками.

На клетчатых тканях определите тип клетки. Она может быть симметричной (рис. 123а) и несимметричной (рис. 123б).

РАСКЛАДКА ВЫКРОЕК. ОБМЕЛОВКА

Раскладывать выкройку на материале и кроить следует на большом столе или какой-либо другой ровной гладкой поверхности. Приготовте все, что может вам понадобиться в работе: ткань, выкройку, булавки, ножницы, мыло или мел, карандаш, линейку, сантиметровую ленту.

Раскладку выкроек и обмесловку производят по изнаночной стороне материала. Для этого ткань складывают вдвое лицевой стороной внутрь, совмещая кромки, в долевом (всгиб) или поперечном (вразворот) направлении. Ткани с односторонним рисунком, ворсом, несимметричной клеткой и косой полоской *вразворот не складывают*. Если в крое есть непарные детали, раскладку выкроек следует производить на развернутом материале.

Сложив ткань для раскладки выкроек, сколите ее по краям булавками, чтобы избежать смещения полотен. Если рисунок в клетку или полоску, совместите его по краям и заколите. Выкраивая изделие из ткани с несимметричной клеткой, нужно следить, чтобы все детали кроя располагались в одном направлении, иначе при стачивании швов не добиться совмещения рисунка.

Раскладывают детали выкройки, строго придерживаясь направления долевой нити, совмещая долевую линию на деталях выкройки с долевой нитью ткани. Отклонение от долевой не должно превышать 1 см на 1 м длины. Проверить правильность расположения выкройки по долевой можно при помощи линейки, отмечая расстояние от кромки или сгиба ткани до долевой линии выкройки.

Если выкройка детали дана в половинном размере, линию середины ее совмещают со сгибом ткани (рис. 124).

Для тканей с крупным рисунком, клеткой, полоской на выкройках нужно сделать отметки расположения рисунка и учитывать его при раскладке деталей, имеющих общие швы. По боковым и центральным швам нужно добиться совпадения клеток, полос, рисунка. Рисунок на рукавах размещают также с учетом расположения его на лифе (рис. 125).

Если рисунок сложный (крупная несимметричная клетка, композиция из различных полос), подгонку его на деталях кроя нужно вести особенно тщательно. Раскраивая парные (симметричные) детали, вырежьте сначала одну и воспользуйтесь ею как выкройкой для другой. Наложите вырезанную деталь на ткань лицом к лицу, совмещая рисунок, сколите по контуру булавками и выкраивайте вторую деталь (рис.126). Таким способом удобно пользоваться, если детали изделия кроятся по косой. В этих случаях особенно важно совпадение рисунка по швам, так как расположение его на изделии является декоративным и композиционным элементом.

На тканях с односторонним рисунком, с асимметричной клеткой, ворсовых, с начесом выкройки располагают в одном направлении (рис. 127). Кроить ворсовые ткани нужно таким образом, чтобы ворс на изделии лежал сверху вниз. Исключением являются бархат и вельвет. Эти ткани кроят, располагая ворс снизу вверх. При раскрое гладкого материала выкройки можно раскладывать в различных направлениях.

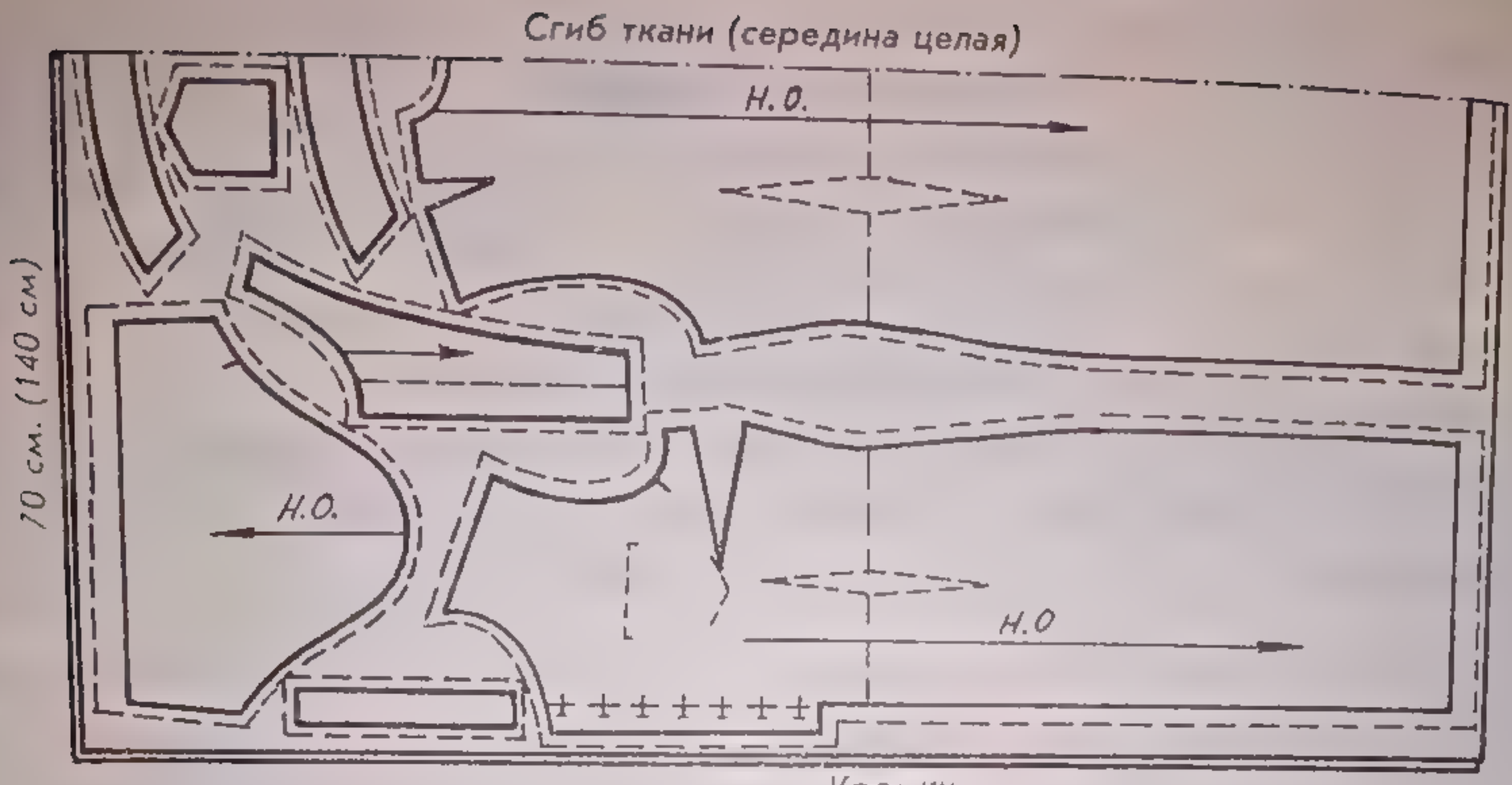


Рис. 124.

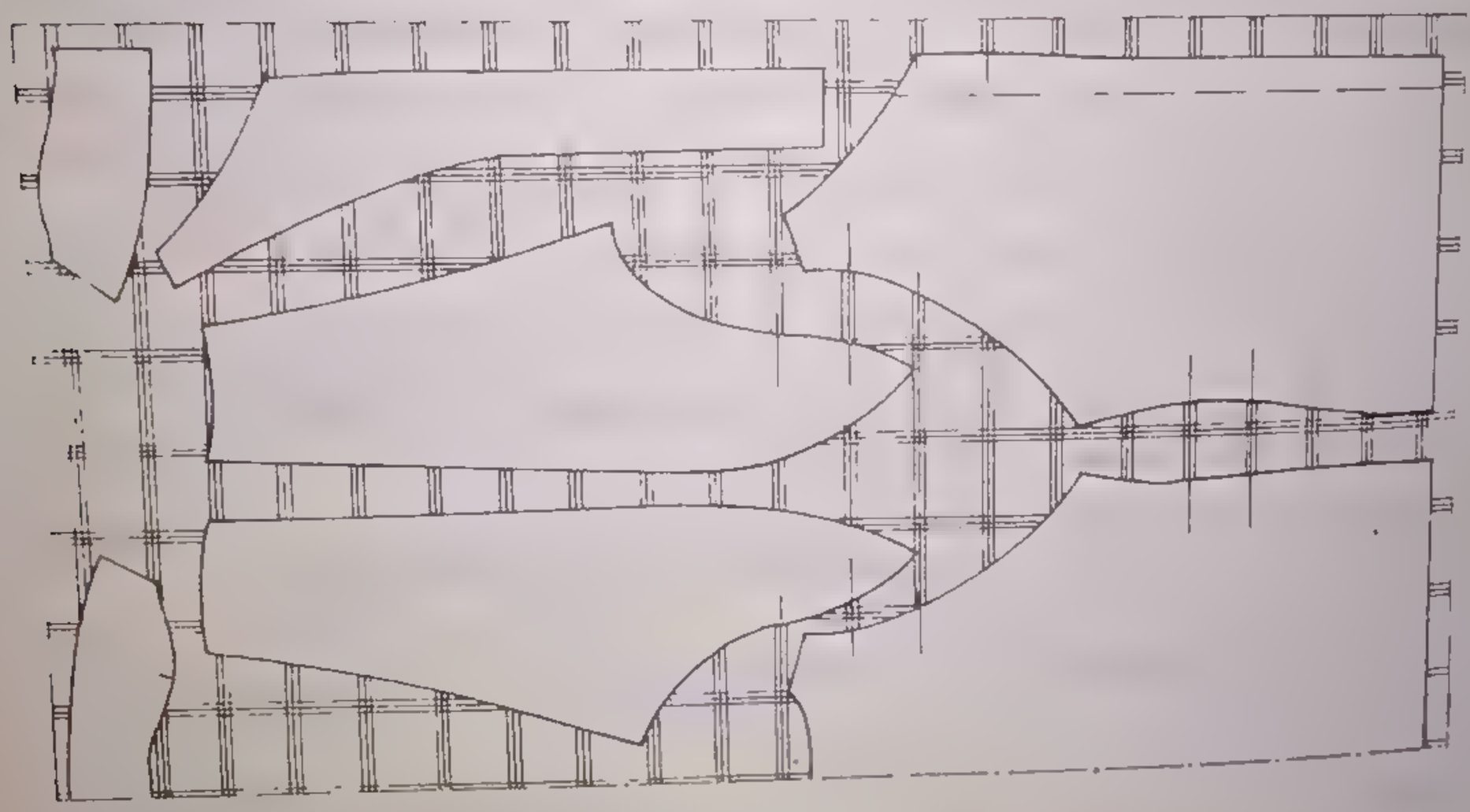


Рис. 125.

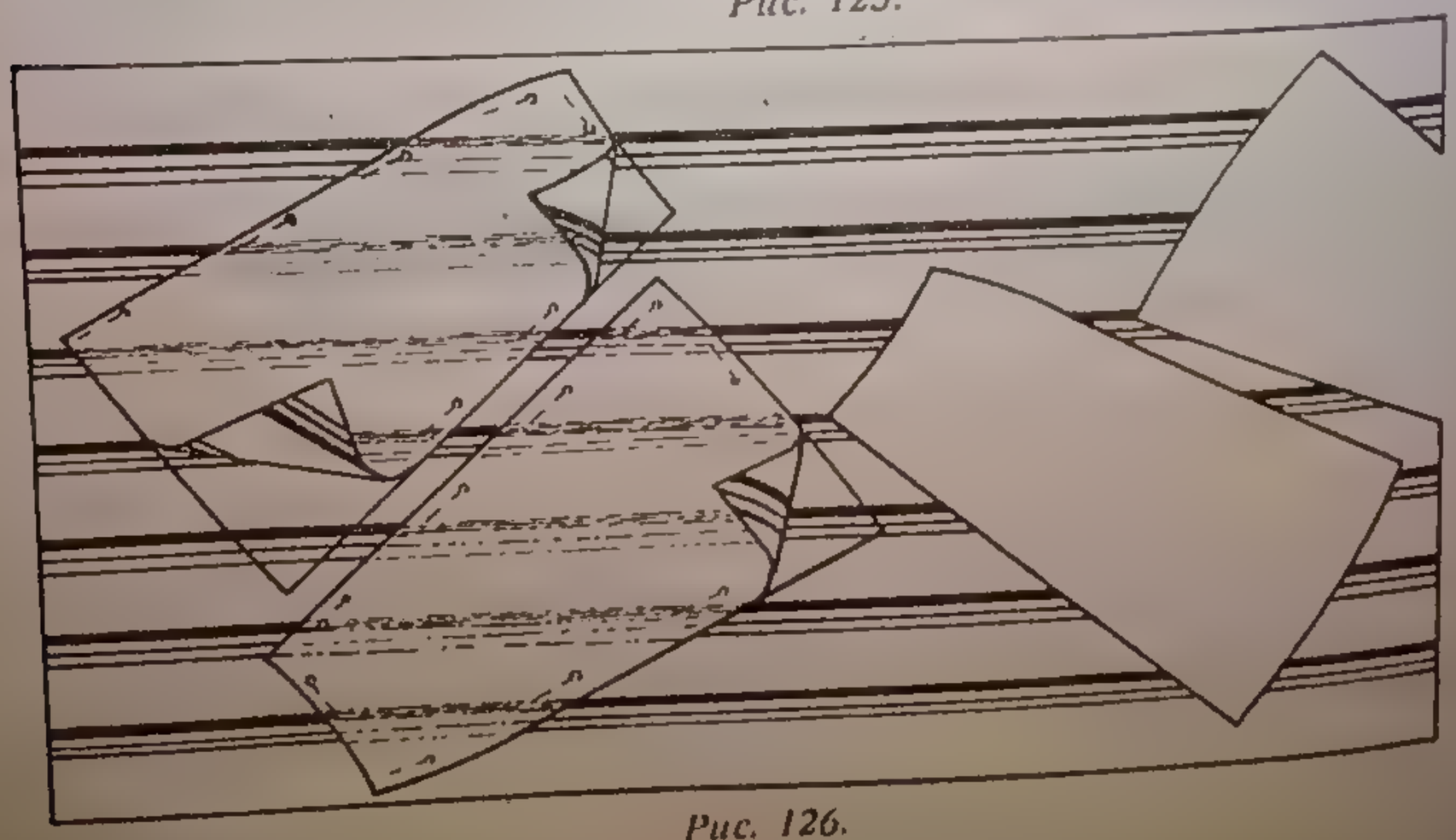


Рис. 126.

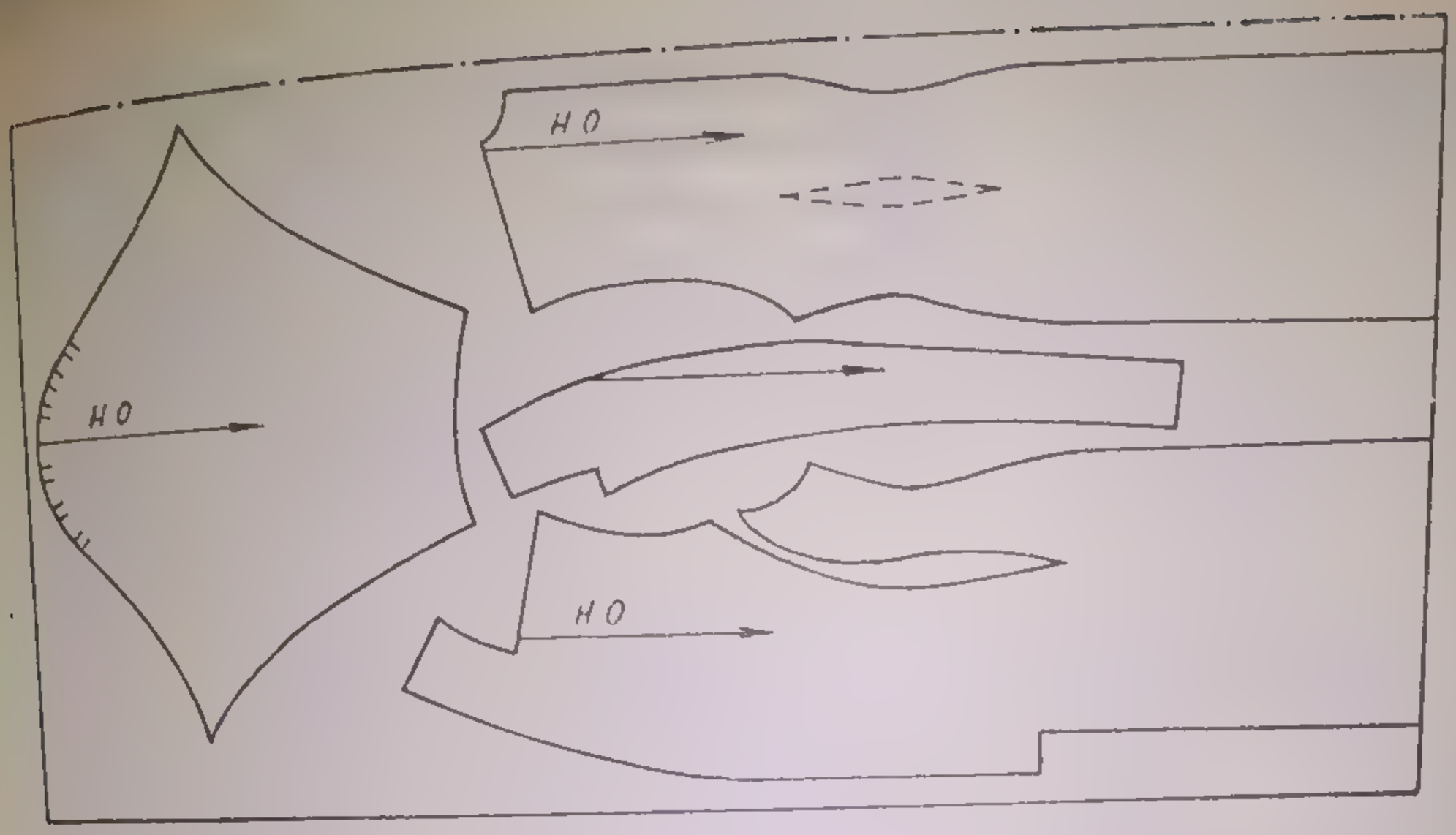


Рис. 127

Выкройки деталей изделия даются без припусков на швы, и, размещая их на ткани, следует учитывать эти припуски (см. рис. 124). Величина припусков зависит от вида ткани и способа обработки среза. На сыпучих тканях припуски на швы по всем срезам деталей увеличивают.

На закрытых срезах (линиях горловины, проймы, талии юбки под пояс, низа рукава под манжету, срезах воротника) величина припуска на шов равна 0,7—1 см, на открытых срезах (плечевых, боковых, рельефных швах, швах кокеток) — 1,5—2 см. Припуски на подгибку низа рукава составляют 3—4 см. Величина подгибки низа юбки зависит от ее формы: для прямой юбки берется 4—7 см, для расширенной — 3—4 см, для юбки-клеш — 1—2 см. В изделиях с отрезным лифом припуск по линии талии равен 2—4 см.

В детских изделиях припуски по длине (на линии талии, низа юбки, рукава) делаются больше, чем в изделиях для взрослых, на 1—2 см.

Сначала на ткани раскладывают самые крупные детали выкройки. В промежутках между ними располагают мелкие, стараясь наиболее экономно использовать ткань. Выпады ткани при раскрое неизбежны, но нужно стараться их уменьшать и использовать на самые мелкие детали, обтачки, бейки, подзоры.

Разложив на ткани детали выкроек, приколите их булавками и приступайте к обмеловке. Обрисовывают выкройку двумя линиями — по контуру детали и с учетом припусков на швы. Обведя контур, перенесите на ткань вытачки, складки, контрольные точки, линии фасона, места пришива карманов, линии середины деталей, полузаноса и др.

Для *обрисовки* выкройки пользуйтесь тонким кусочком мыла (обмылком). Мыло, как мы уже говорили, дает четкую линию, ко-

торую при необходимости можно легко удалить влажной тряпочкой, и не оставляет на ткани пятен. Раскраивая светлые ткани, можно пользоваться мягким карандашом, но нужно помнить, что след от карандаша удаляется только стиркой, и поэтому линии старайтесь проводить тонкие, малозаметные. Очень удобны для обрисовки линий кроя на ткани специальные фломастеры. Цветной след держится на ткани определенное время (несколько часов или дней), затем исчезает. Ошибочно проведенную линию можно убрать нейтрализующим составом, который находится с другой стороны фломастера.

Не торопитесь выкраивать детали! Попробуйте сделать несколько вариантов раскладки и выберите наиболее удачный. От качества раскладки зависит расход материала и качество кроя.

РАСКРОЙ ТКАНИ

Отметив на ткани все необходимые линии и точки, детали выкройки снимают, а оба слоя ткани скалывают булавками по контурам деталей. Булавки располагают таким образом, чтобы при раскрое слои ткани не смещались и не нарушался контур деталей.

Для раскроя нужно иметь специальные большие ножницы. Разрезая ткань, придерживайте ее рукой. Вырезают детали по второй меловой линии, учитывая припуски на швы.

Вырезав детали, перенесите все линии кроя на симметричную сторону. Сделать это можно несколькими способами. Например, сложите детали изнаночными сторонами внутрь, уравнивая срезы. Похлопайте ладонью по верхней детали, на которой нанесены мылом линии. На изнаночной стороне другой детали останется отпечаток линий выкройки. Чтобы они стали четкими, обведите их еще раз.

Другой способ заключается в следующем. При раскрое детали были сколоты булавками. Расположите булавки точно по линиям контура выкройки и по основным фасонным линиям, переверните сколотые детали и с изнаночной стороны мылом обрисуйте контур и необходимые линии выкройки по булавкам, после чего булавки уберите.

Для переноса линий на другую сторону можно также пользоваться копировальными стежками. Этот способ наиболее трудоемкий и годится для плотных и объемных тканей (рис. 128). На других тканях нитки после разрезания быстро высыпаются.

Удобно переносить линии кроя на другую сторону с помощью резца и копировальной бумаги. Для этого положите под ткань цветную копировальную бумагу окрашенной стороной вверх. Про-

водя колесиком резца по линиям выкройки, вы прижимаете ткань к бумаге и с нижней стороны получаете четкий, тонкий отпечаток. Раскраивая очень светлые и тонкие ткани, применяйте этот способ очень осторожно, так как следы краски могут оказаться на лицевой стороне. Для светлых тканей не используйте бумагу темных и ярких цветов.

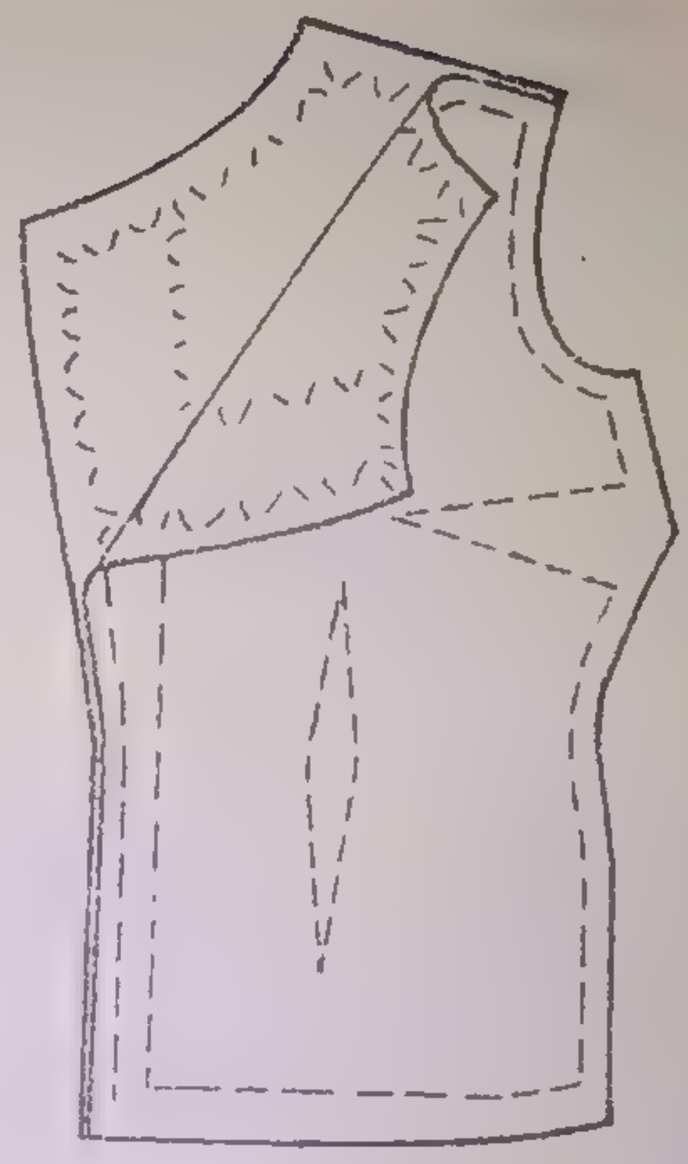


Рис. 128.

На выкроенных деталях обязательно прометайте сметочными стежками цветными нитками линии середины переда и спинки, талии, борта или застежки, расположения карманов или других отделочных элементов. Небольшими рассечками на припусках швов или цветными нитками отмечайте положение контрольных точек.

Выкраивая изделие, не торопитесь вырезать все детали сразу, особенно воротники, карманы, манжеты. Во время примерки может оказаться, что надо изменить длину горловины. Часто возникает необходимость исправить дефекты посадки изделия путем подрезания горловины спинки или изменения припусков плечевого шва (убрать ткань в шов или, наоборот, выпустить ее). Длина линии горловины при этом уменьшается или увеличивается, соответственно должна изменяться и длина воротника. Может быть так, что во время примерки придется изменить также форму и величину кармана. Поэтому к первой примерке воротник и карманы выкраиваются из макетной ткани или бумаги.

ПЕРВАЯ ПРИМЕРКА

В результате раскроя вы получили выкроенные детали изделия, на которых нанесены сметочными стежками линии середины и основные фасонные линии, отмечены контрольные точки, расположение отдельных деталей, складок.

Сметывать изделие нужно, руководствуясь следующими правилами и в приведенной последовательности:

1) сметайте мелкие детали (клинья, надставки, части обтачек и бейк);

2) приготовьте детали полочки, спинки, рукава, юбки. Для этого сначала сколите булавками вытачки, складки, швы рельефов, кокетки и другие фасонные линии; если на деталях имеется сборка, прострочите две параллельные строчки и соберите сборку

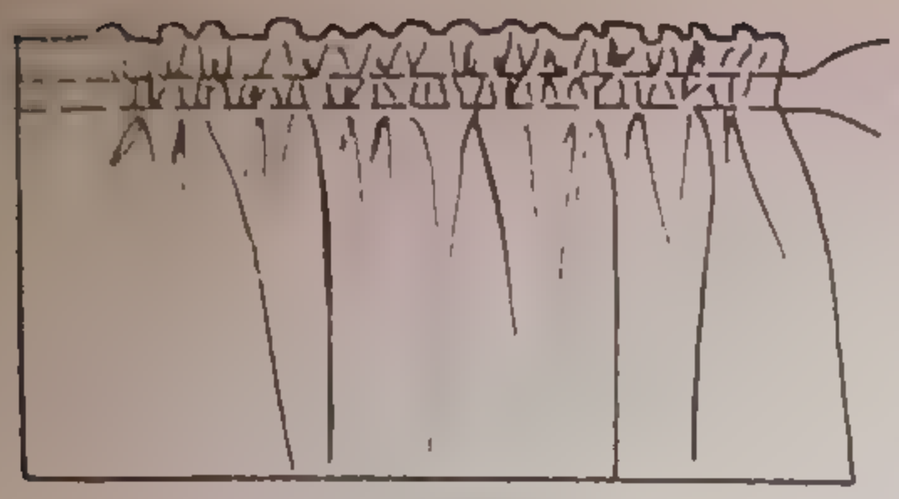


Рис. 129.

(рис. 129); кокетку наметайте на деталь по линии притачивания; сметайте складки, швы рельефов, удалите булавки;

3) сметайте большие детали. При сметывании швов старайтесь не закреплять в них припуск вытачки, чтобы при необходимости можно было изменить ее положение на примерке, не распарывая шва (рис. 130). Сколите булавками спинку с полочкой и сметайте по плечевым и боковым швам. Сколите булавками детали юбки и сметайте их, начиная от контрольных точек (рис. 131). Соединяя лиф с юбкой по линии талии, совместите вытачки и вертикальные швы;

4) приготовьте рукав. Если необходимо, проведите его влажно-тепловую обработку, сутюжьте в области локтевого среза и оттяните по переднему. Для проверки рукав перегибают по локтевому и переднему перекатам. Срезы рукава должны лежать свободно, без лишней слабины или натяжения. По окату и низу рукава проложите строчки для сборки или заметайте складочки — в зависимости от модели.

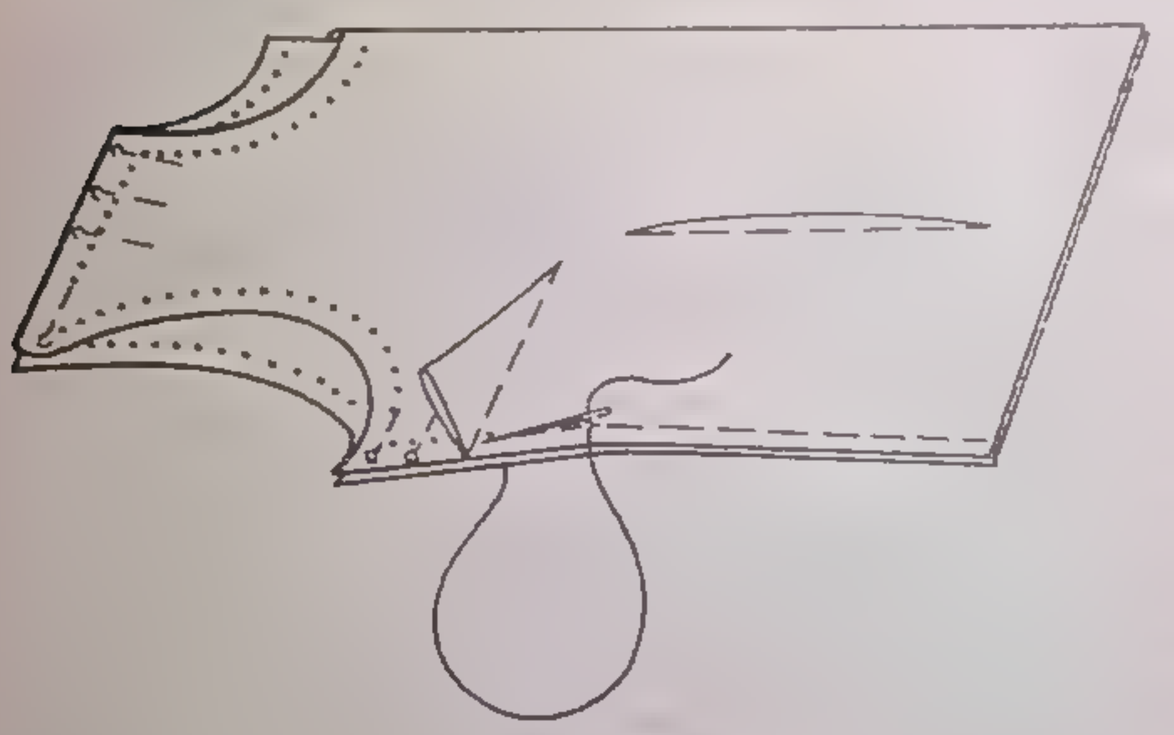


Рис. 130.

Воротник к первой примерке, как мы уже говорили, не готовят. Примерку проводят с макетом воротника из ткани или бумаги. Величина и форма кармана тоже уточняется на макетной ткани или выкройке из бумаги.

При проведении примерки также придерживайтесь определенной последовательности:

1) наденьте изделие, аккуратно расправьте, сколите застежку, совмещая линии середины. Проверьте расположение основных контрольных линий (середины спинки, полочки): они должны быть строго вертикальными и соответствовать линиям середины фигуры;

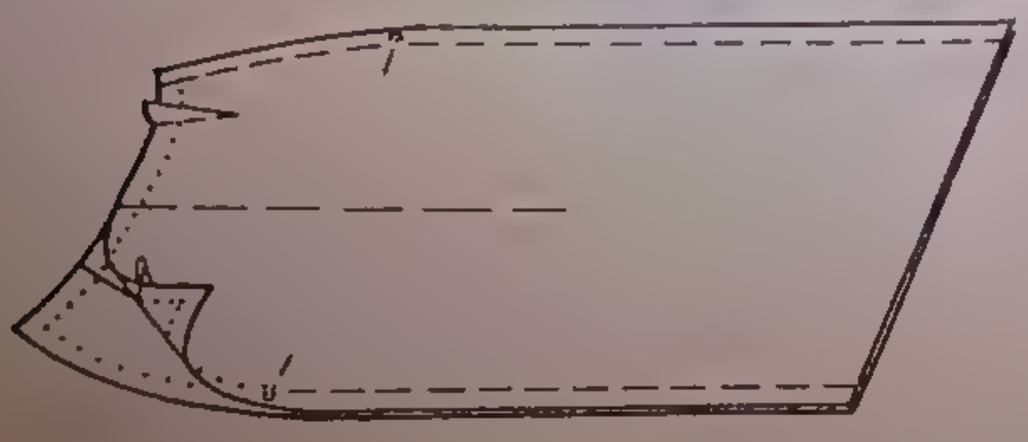


Рис. 131.

2) проверьте общую посадку изделия, ширину его в груди, талии, бедрах. Если посадка неудовлетворительная, изделие тесно или, наоборот, слишком широко, нужно распороть основные вертикальные швы (боковые, швы рельефов и т. д.) и выпустить или забрать в них излишки материала;

3) проверьте расположение и глубину основных вытачек, перколите их, если нужно;

4) проверьте правильность расположения плечевых и боковых швов. Если есть перекосы, исправьте их;

5) уточните вырез горловины. Если она тесна или вырез на спинке мал и давит на основание шеи, нужно срезать излишек ткани, добиваясь правильного положения линии выреза;

6) проверьте посадку изделия на плечах, форму и величину проймы, исправьте недостатки;

7) определите правильность расположения рельефных и отделочных линий, кокеток, складок;

8) вколите макет воротника в горловину, уточните его форму и величину, правильность линии втачивания. Если посадка воротника вас не устраивает, скажем он лежит слишком плоско (его стойка мала), или, наоборот, затянут (стойка велика и может быть даже шире, чем отлет), сделайте на макете несколько разрезов от отлета до линии втачивания. Разрезы нужно расположить симметрично с обеих сторон от середины через равные промежутки и довести их почти до линии втачивания воротника в горловину (рис. 132). Разводя части макета по линиям разрезов (или забирая в них излишек), добейтесь, чтобы воротник лежал так, как требуется по модели. Для фиксирования формы воротника на примерке вставьте в разрезы кусочки ткани или бумаги и закрепите их булавками (рис. 133). После примерки макет отколите от изделия, разложите на бумаге или ткани и обведите полученную новую форму (рис. 134);

9) проверьте застежку, уточните размеры и положение планок;

10) установите правильное положение линии талии, перепоясав ее шнурком. Если по модели требуется напуск, уточните его величину;

11) проверьте совмещение конструктивных и декоративных линий на деталях изделия (вытачек, швов лифа и юбки, спинки и переда);

12) наметьте местоположение карманов, уточните их форму и величину;

13) вколите рукав в пройму и проверьте его длину, объем, величину посадки;

14) уточните расположение и форму отделочных деталей (оборок, вышивки, канта, беек и т. п.);

15) проверьте длину изделия.

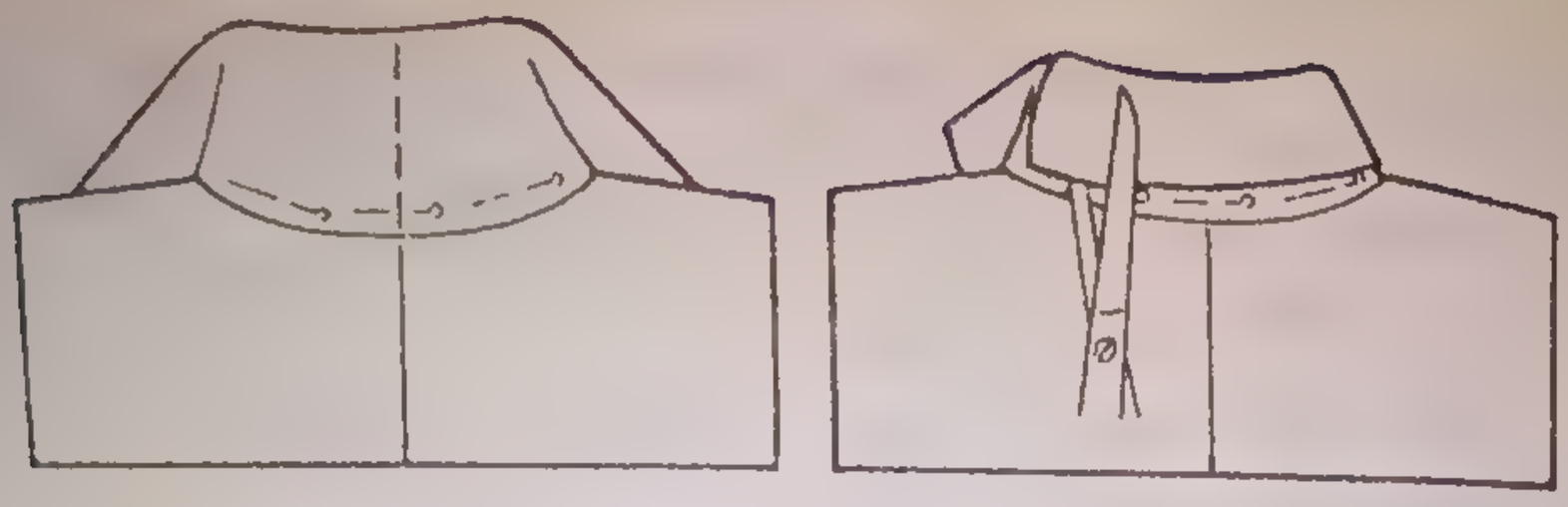


Рис 132.

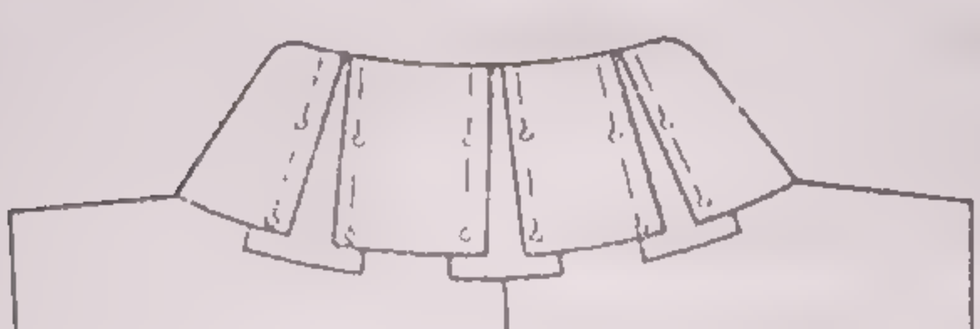


Рис. 133

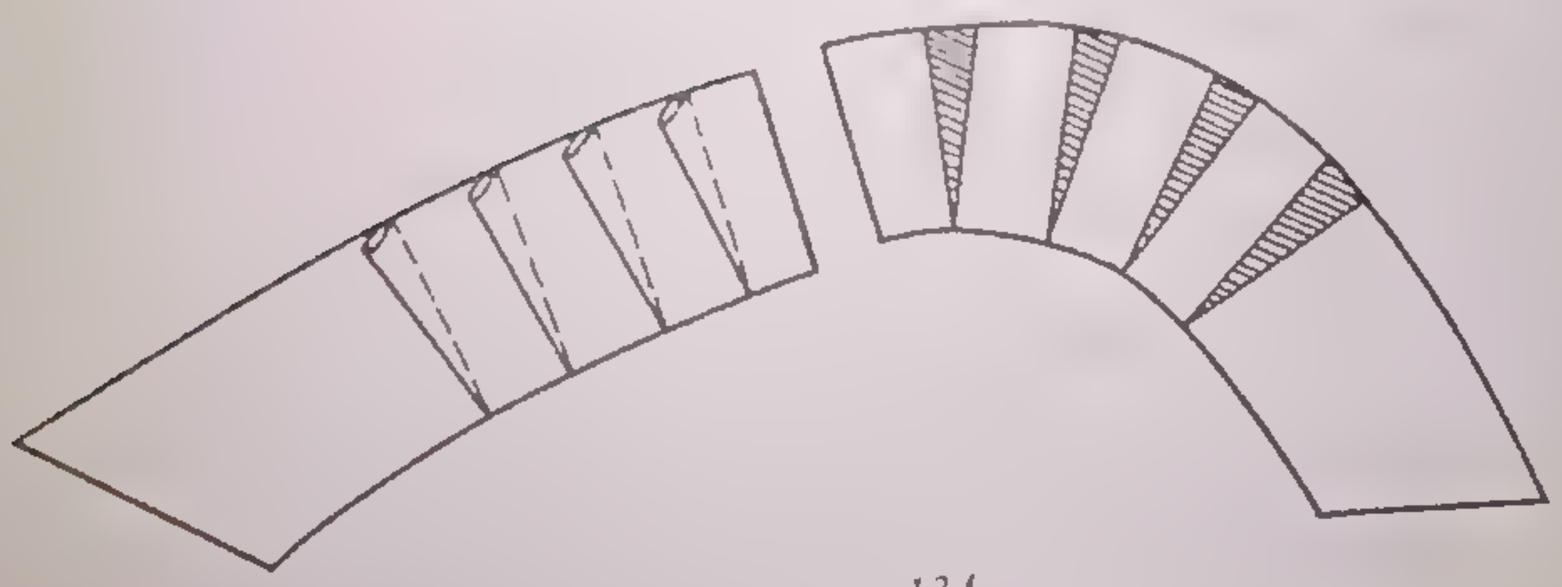


Рис. 134.

При проведении примерки на симметричной фигуре все изменения вносятся на одной стороне, лучше правой. Чтобы изделие не сместилось, его прикалывают булавками к белью по линиям середины спинки и полочки.

При исправлении недостатков, сметку удаляют и швы перекалывают, располагая булавки по вертикальным линиям острием вниз, по горизонтальным — острием влево.

После примерки изделие снимают, внесенные изменения отмечают мылом или сметочными стежками, булавки убирают.

Разложив изделие на столе, при помощи лекала по сделанным отметкам проводят новые линии. Если на фигуре линия была закалота неровно, ее выравнивают и оформляют прямой или плавной кривой. После исправлений проверяют сопряжение деталей.

Затем переносят внесенные изменения на симметричную сторону изделия. Для этого его складывают вдвое, перегибая по линиям середины передней и задней половин, совмещая симметричные швы, рельефы и срезы и скалывая их булавками. Когда все отметки сделаны, булавки удаляют, перенесенные на другую сторону линии очерчивают и прометывают цветными нитками.

Для проверки правильности произведенных изменений изделие вновь сметывают и надевают. Если его посадка вас устраивает, можно стачивать основные швы. Обычно, добиваясь исправления всех обнаруженных дефектов, примерять приходится несколько раз.

ДЕФЕКТЫ ИЗДЕЛИЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При примерке изделия могут обнаружиться дефекты в посадке его на фигуре. Они возникают в основном из-за несоответствия формы деталей изделия форме тела или некоторых его частей. Часто причиной возникновения дефектов бывает несимметричность фигуры, большие отклонения в осанке от типовой.

Так, *горизонтальные складки* на спинке, полочке, верхней части юбки, рукава появляются обычно из-за недостаточной ширины деталей или избытка длины. Вертикальные складки на спинке, полочке, юбке возникают при избытке ширины или недостатке длины деталей.

Наклонные складки образуются при укорачивании или удлинении срезов деталей, а также их смещении (к таким складкам относятся складки на полочках от бокового шва и проймы, на спинке от плеча и бокового шва, по окату рукавов).

Угловые заломы появляются при излишнем или, наоборот, недостаточном растворе вытачек, вследствие неравномерного натяжения ткани на деталях изделия (слабина ткани внутри детали или на ее контурах).

Нарушения баланса возникают, если в конструкции не были учтены особенности фигуры или в результате смещения и перекоса деталей при сборке (сметывании). К этому дефекту относятся укороченная или удлиненная спинка, перекос боковых швов, расходящиеся или заходящие друг на друга полочки и т. п.

Затруднение движений появляется при зауженной спинке или рукаве, слишком глубокой пройме, зауженных плечах и т. д.

Рассмотрим некоторые *дефекты юбки* и способы их устранения.

1. В верхней части юбки образуются поперечные складки, т. е. юбка «ползет вверх». Причина в том, что юбка узка в верхней ча-

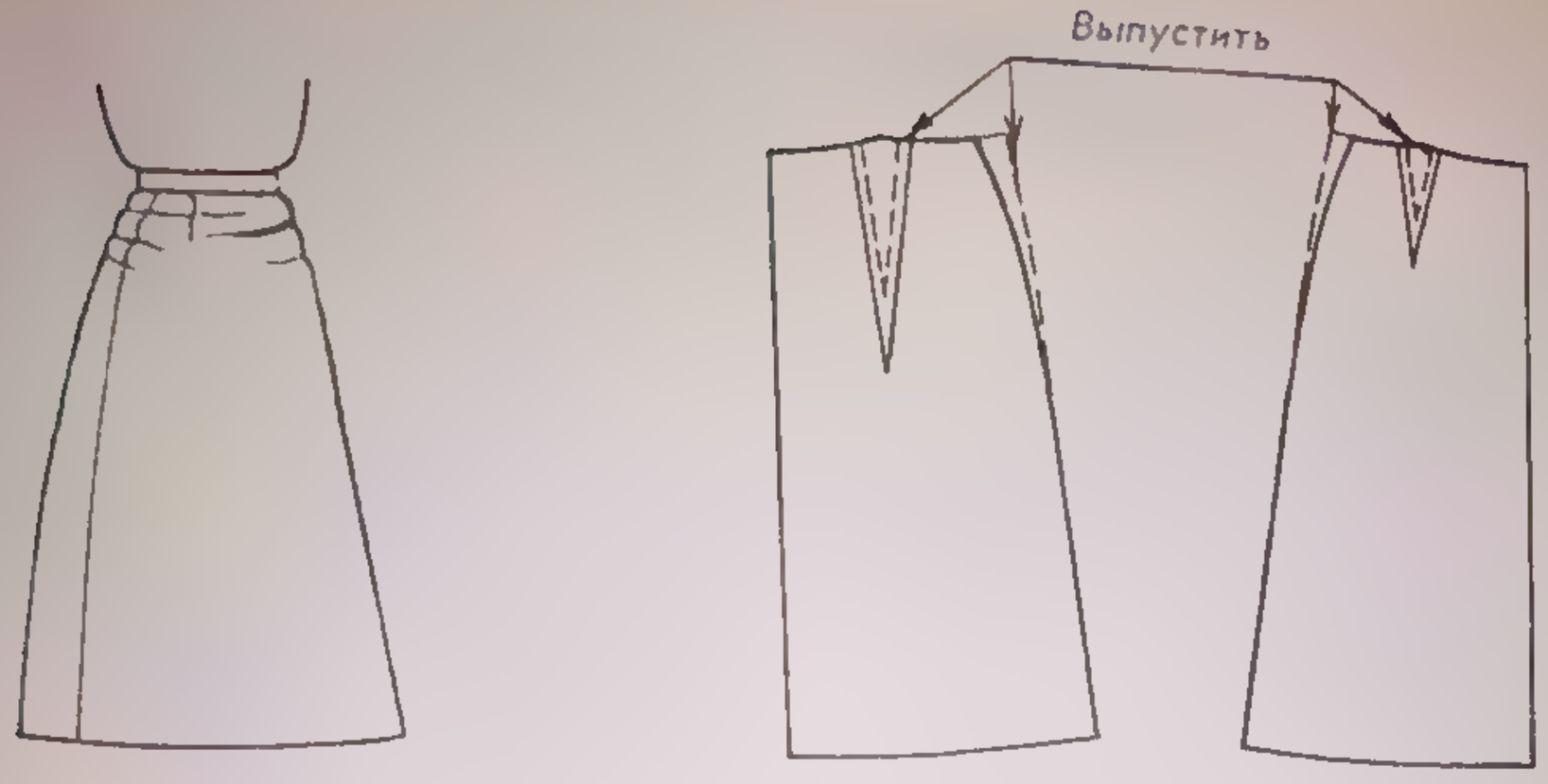


Рис. 135.

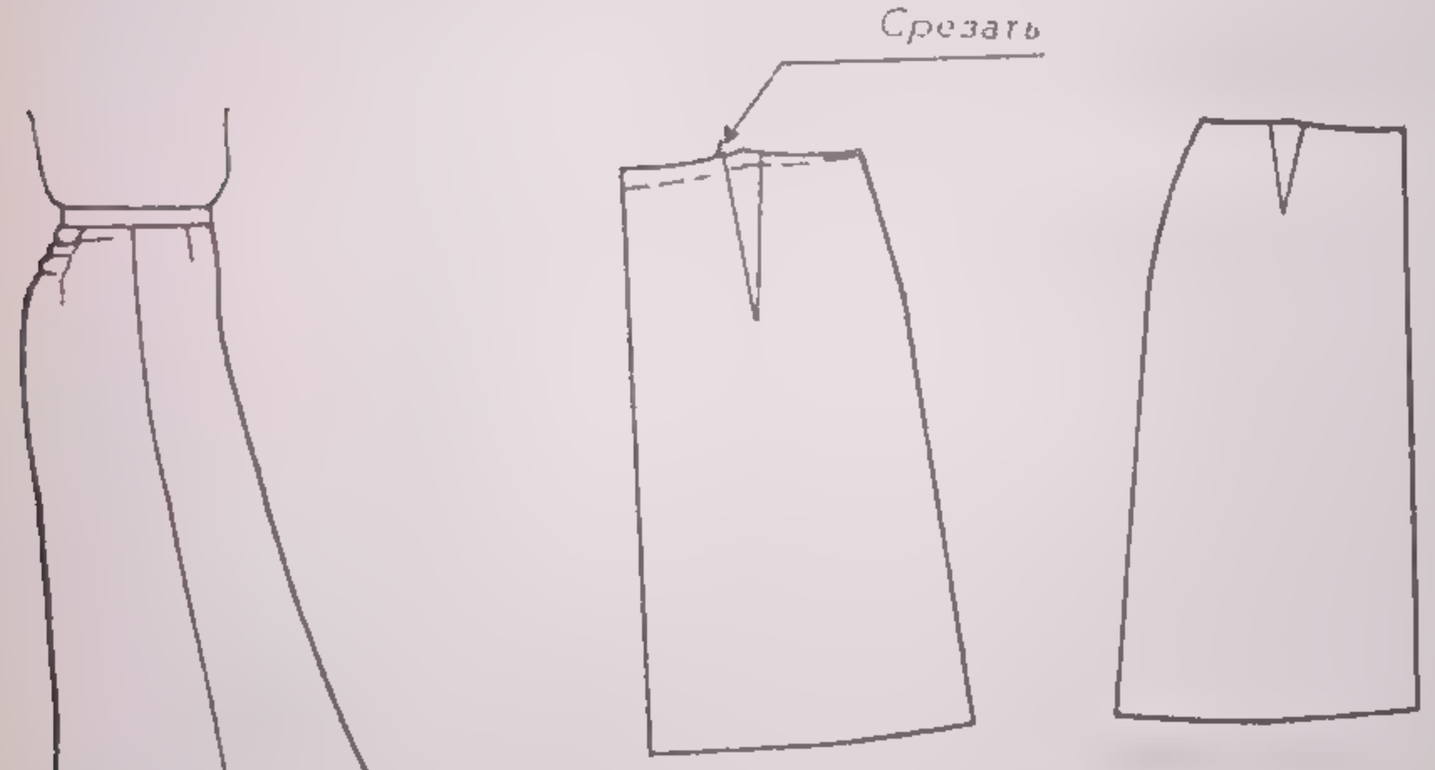


Рис. 136.

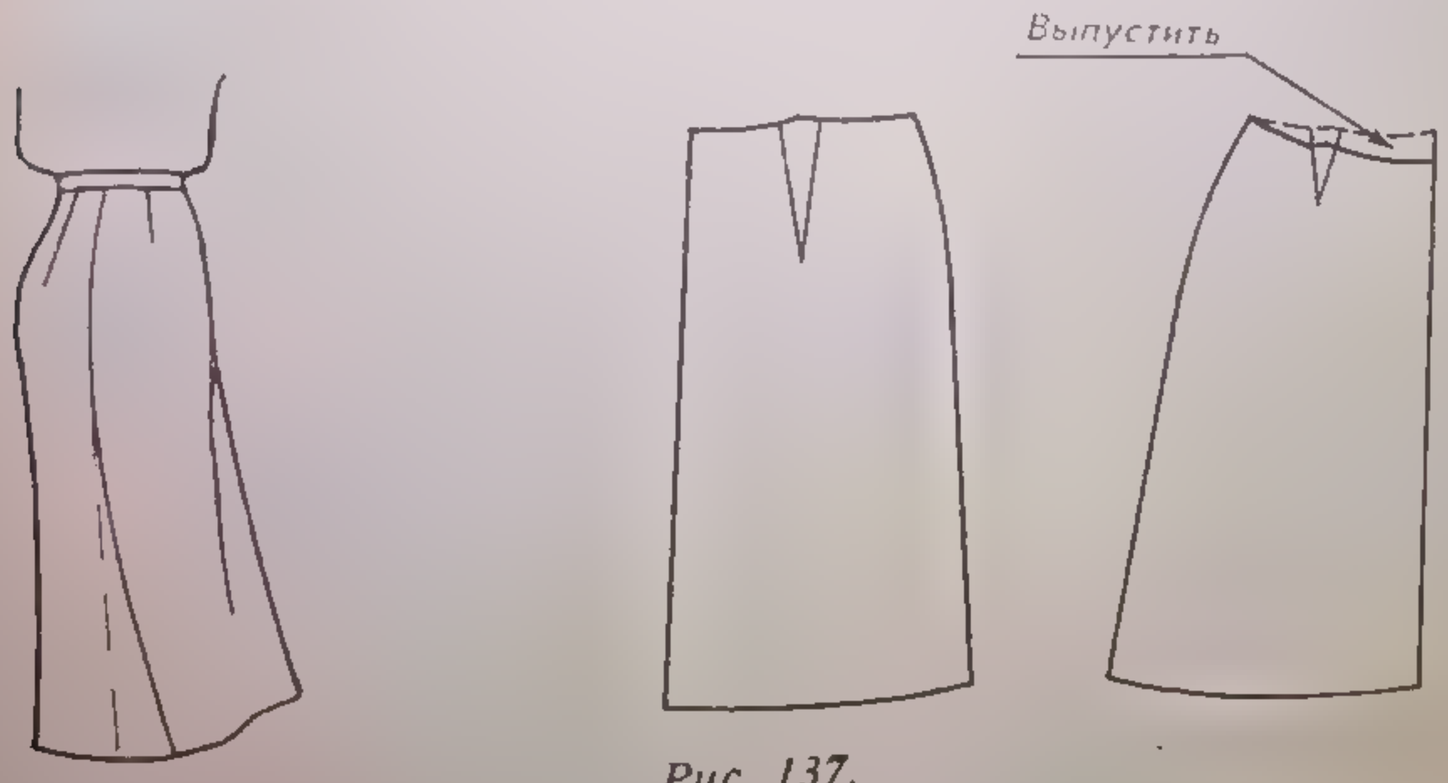


Рис. 137.

сти и бедрах. Чтобы исправить этот дефект, выпускают припуск в боковых швах и вытачках (рис. 135).

2. У линии талии на заднем или переднем полотнище появляются поперечные складки. Обычно при этом еще отвисает низ и отклоняются боковые швы на противоположную сторону. Возникает данный дефект при недостаточной глубине выемки по линии та-

лии из заднем или переднем полотнище. Для исправления его углубляют выемку и забирают излишки ткани в шов до исчезновения складок (рис. 136).

3. Заднее или переднее полотнище юбки вздернуто. Здесь выемка по линии талии слишком глубока, и нужно выпустить припуск на шов, если этого достаточно, или перекроить верхнюю часть полотнища юбки (рис. 137).

4. Стороны складок расходятся, и вздернуты бока. Возникает этот дефект, когда выемка по линии талии и передней, и задней половины меньше, чем нужно. Обычно это бывает при узкой талии и широких бедрах. Для исправления дефекта углубляют выемку спереди и сзади или выпускают припуск по линии талии в области бокового шва (рис. 138).

Рассмотрим наиболее часто встречающиеся *дефекты блузок* и возможности их исправления.

1. По спинке на уровне лопаток образуются поперечные складки. Это значит, что спинка слишком длинная, избыток длины рас-

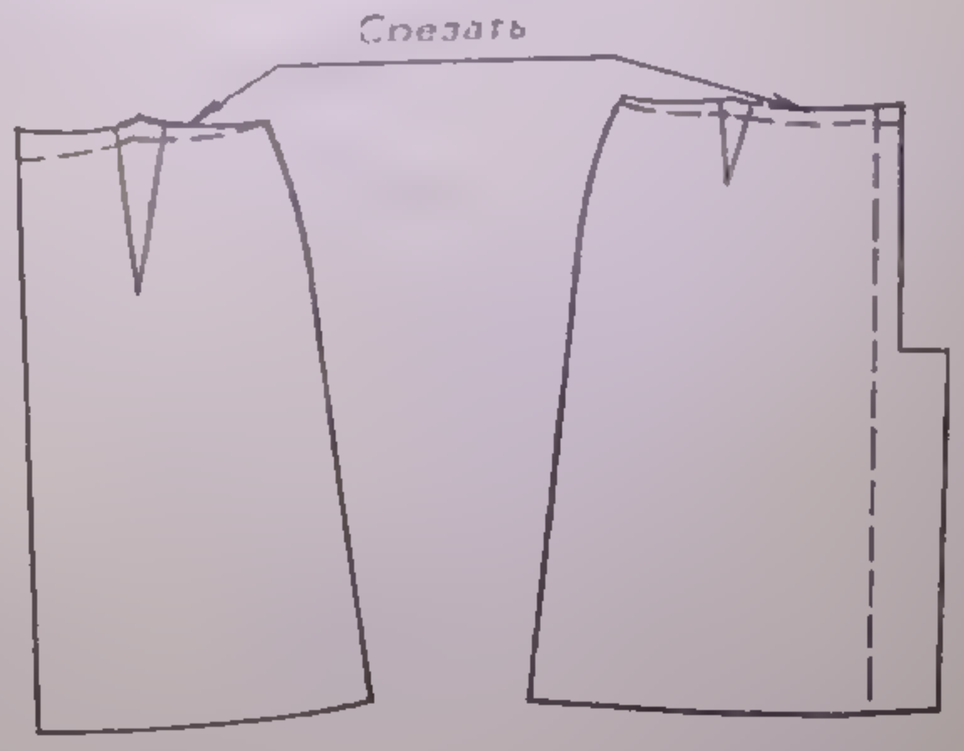


Рис. 138.

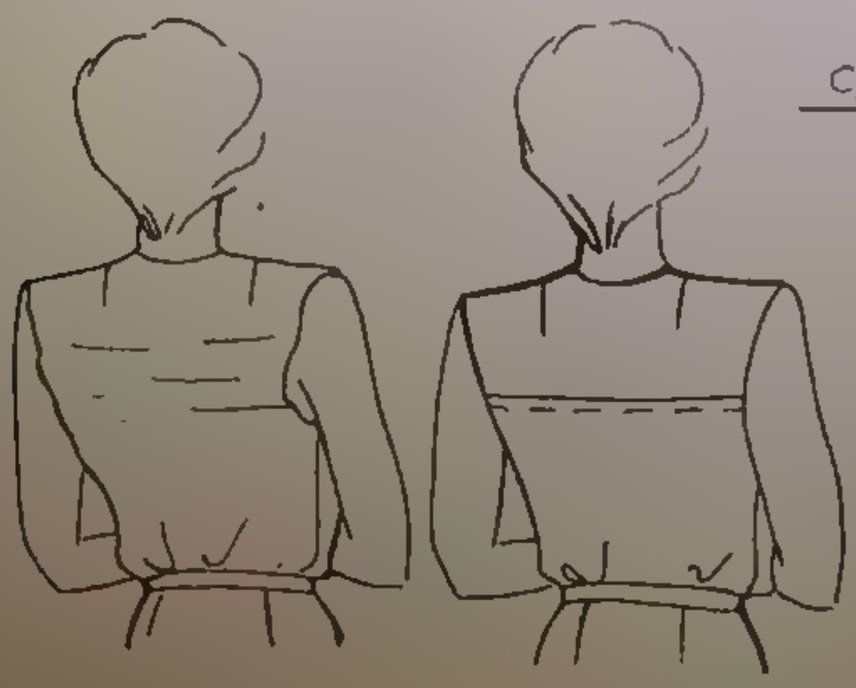


Рис. 139.

положен выше линии груди. В таком случае нужно перекроить верхнюю часть спинки (рис. 139) или забрать излишек в шов кокетки.

2. Косые заломы от лопаток к боковому шву (спинка тянет полочку назад) бывают при укороченной спинке. Чтобы исправить этот дефект, боковые швы нужно распороть, выпустить припуск по линии талии, переметать, срезать излишек в нижней части проймы (рис. 140).

3. Вертикальные складки на спинке образуются, когда ширина спинки и глубина плечевой вытачки больше необходимой. Для исправления этого недостатка надо перекроить спинку, сузив ее и уменьшив раствор вытачки (рис. 141).

4. Косые заломы на пройме спинки возникают при недостаточном растворе плечевой вытачки и на покатых плечах. Значит, необходимо углубить вытачку и забрать в плечевой шов у проймы, не изменяя положение выреза горловины на спинке (рис. 142).

5. Косые заломы от вытачки к пройме на полочке возникают при увеличенном растворе плечевой вытачки. В этом случае глубину ее нужно уменьшить и срезать избыток ткани в пройме (рис. 143).

6. На полочке образуются поперечные заломы от проймы, пройма отстает. Причина — слишком маленькая глубина вытачки. Чтобы устранить недостаток, углубляют вытачку, выпуская припуск на шов проймы (рис. 144). Иногда этот дефект возникает, если пройма растянута. В таком случае достаточно сутюжить пройму, предварительно прострочив ее и слегка стянув нитку.

7. В верхней части полочки от горловины к плечу появляются заломы. Этот дефект имеет несколько причин. Чаще всего так бы-

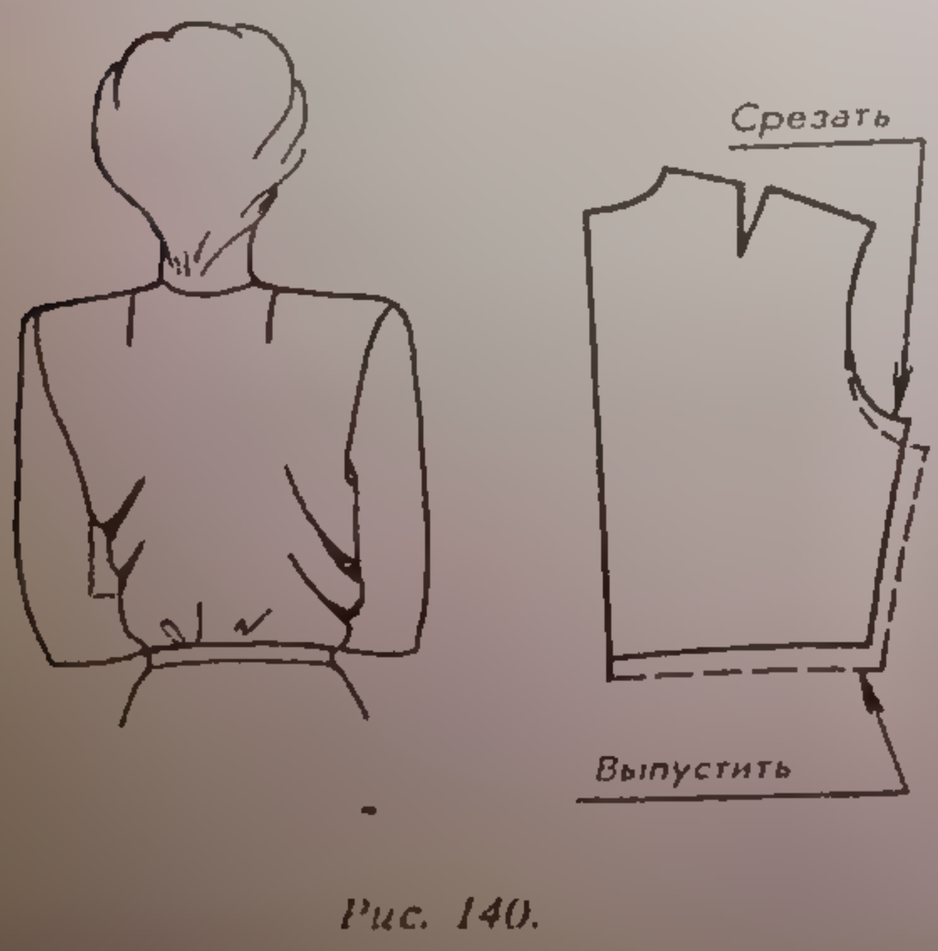


Рис. 140.

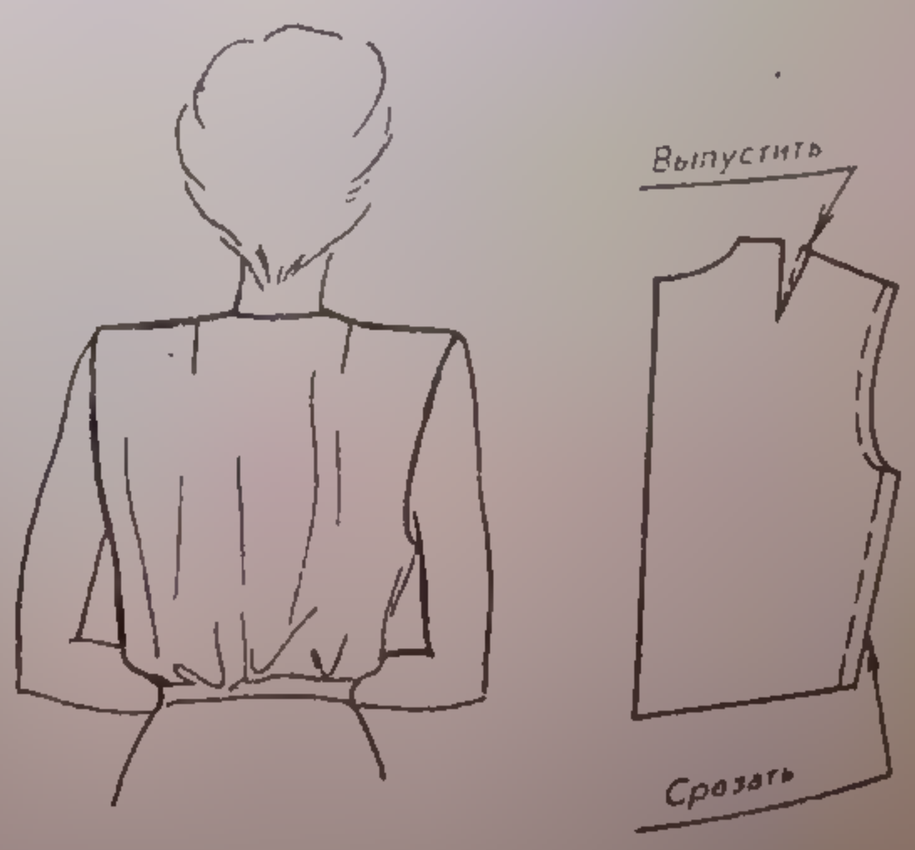


Рис. 141.

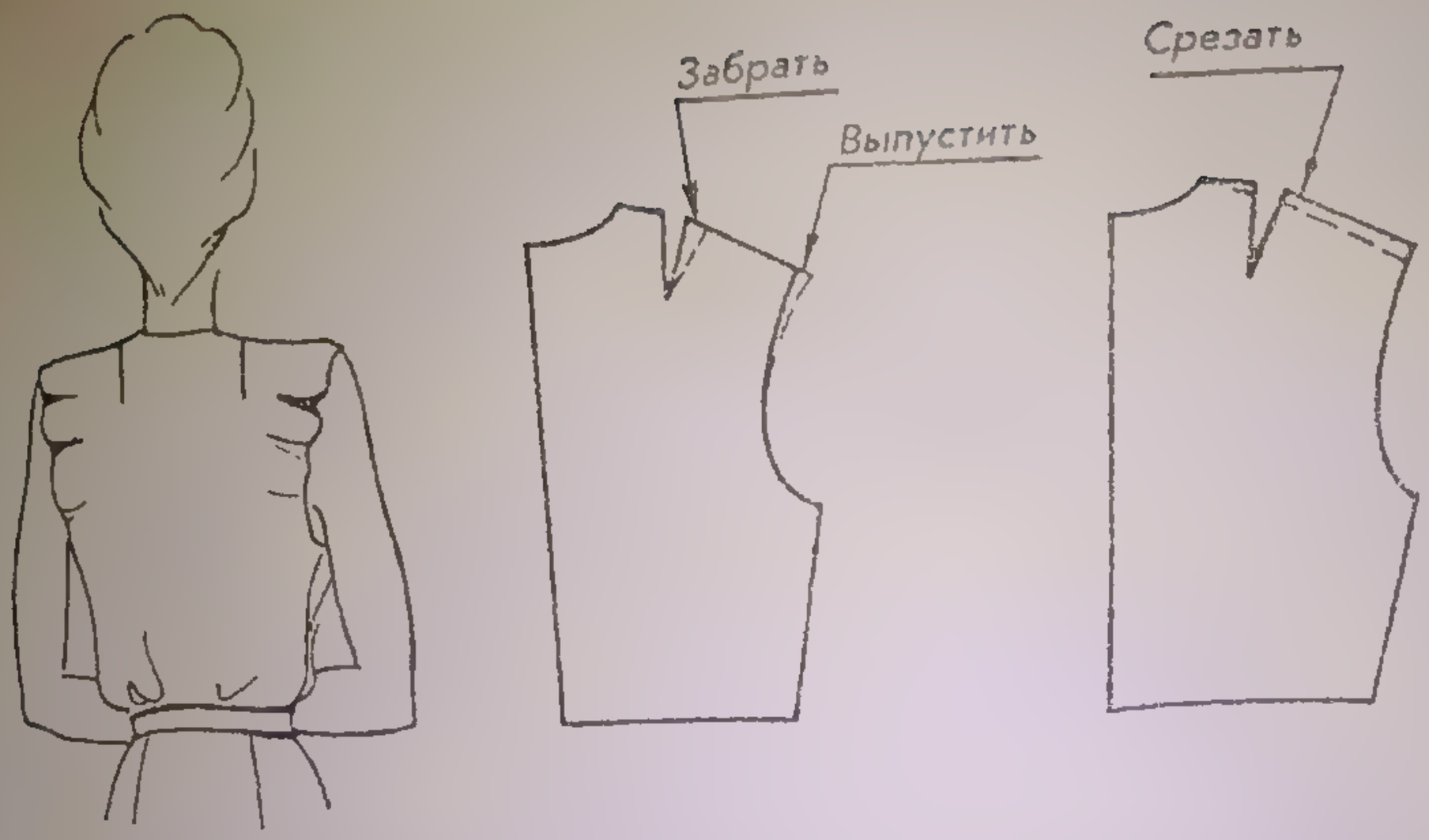


Рис. 142.

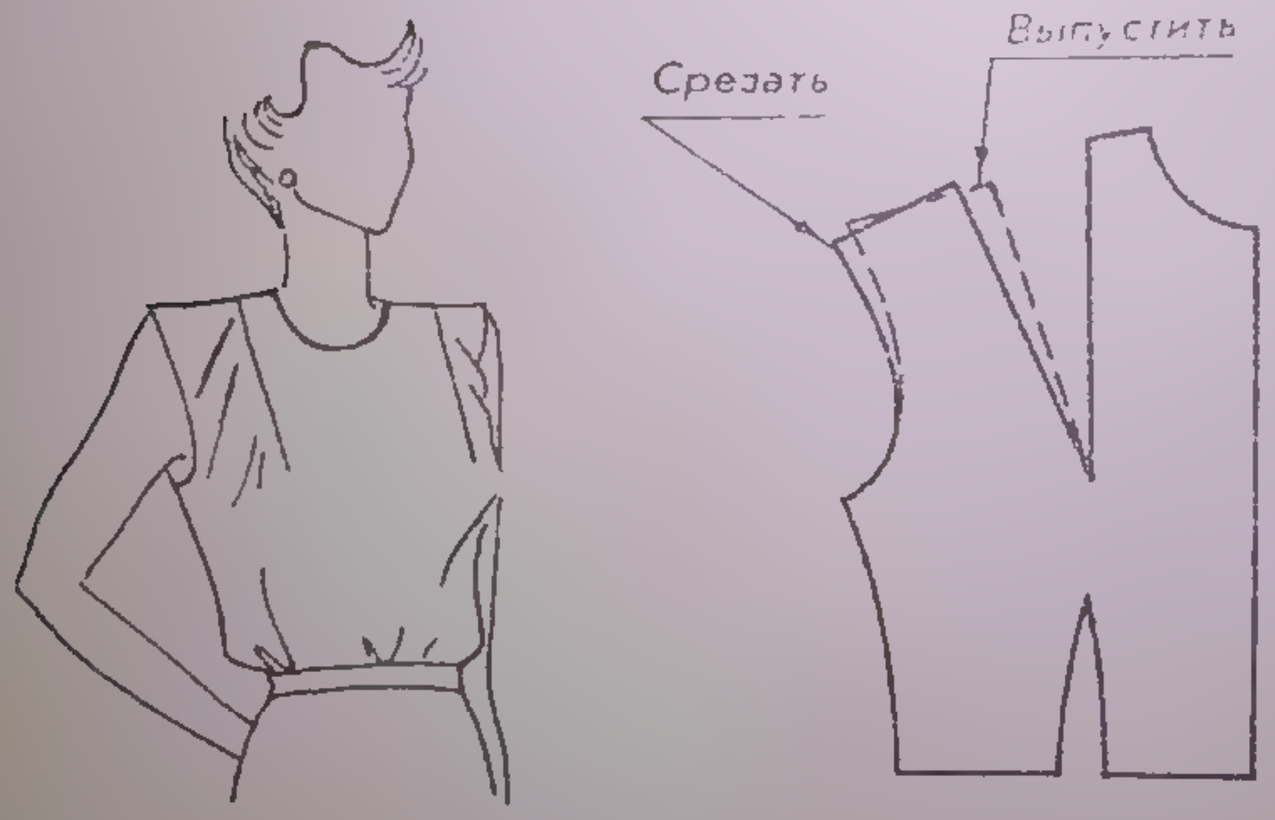


Рис. 143.

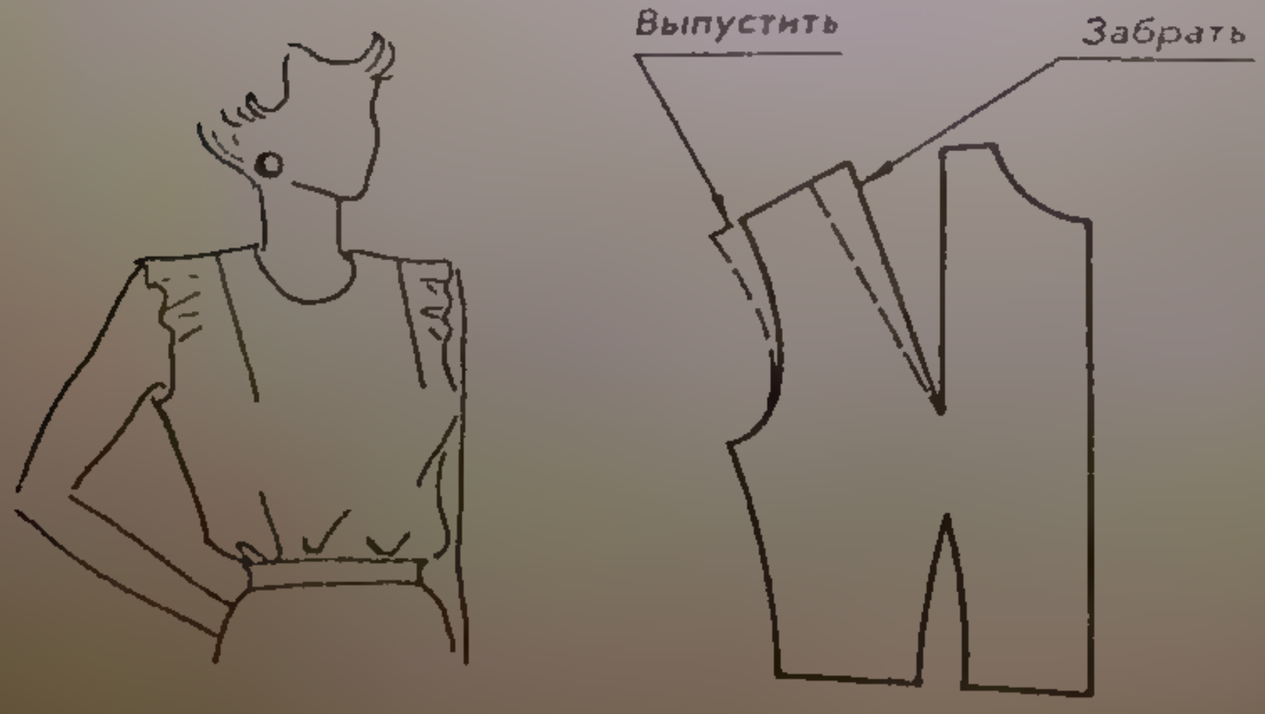


Рис. 144.

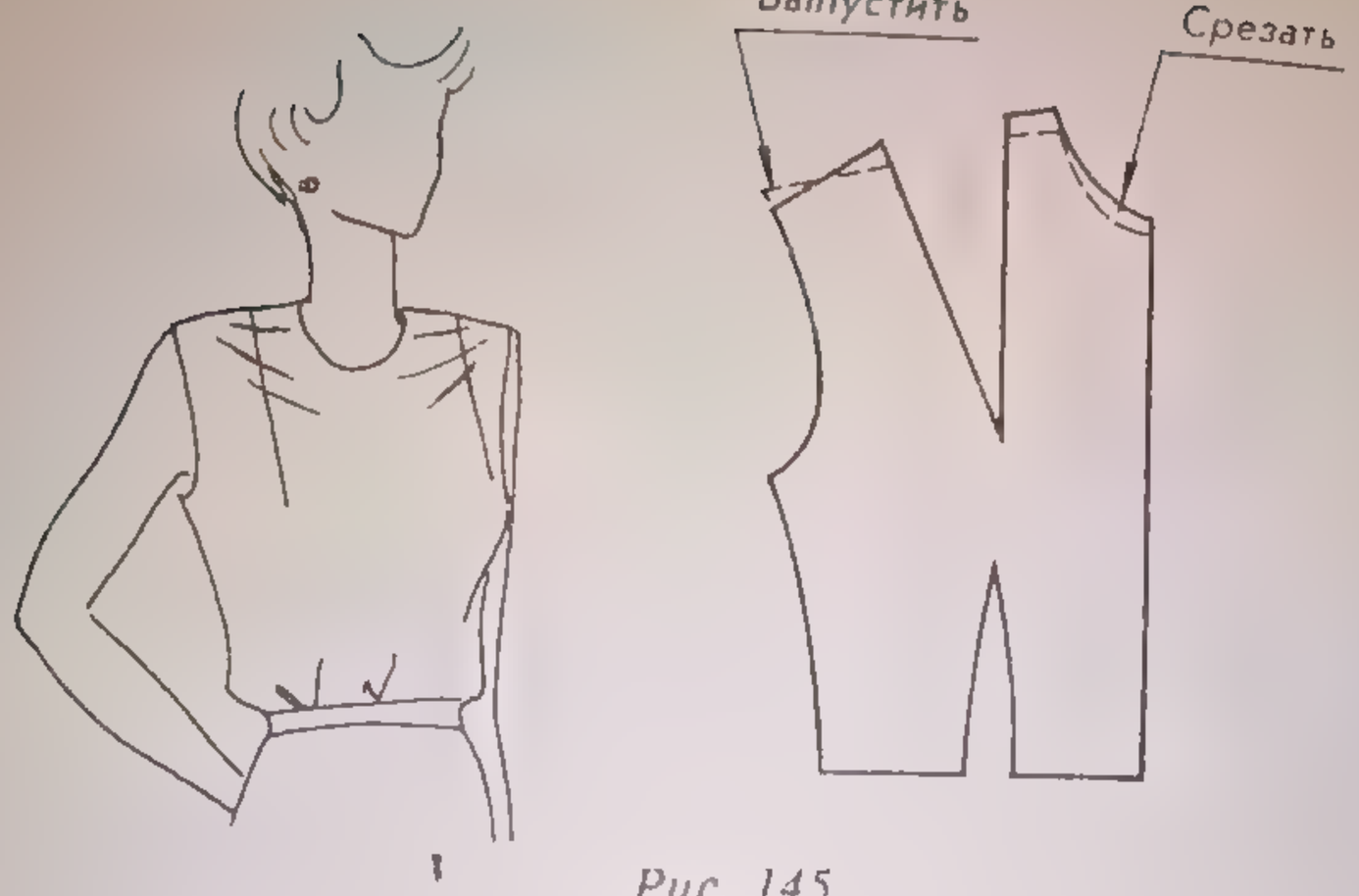


Рис. 145.

вает при более высоких и прямых плечах, чем у типовой фигуры. Скос плеча выкройки в этом случае слишком велик, изделие опирается не на все плечо, а как бы повисает на крайних точках. Чтобы исправить дефект, переметывают плечевой шов, забирая у основания шеи и выпуская у проймы (рис. 145). Горловину полочки, а иногда и спинки при этом нужно подрезать. Иногда бывает достаточно углубить горловину, чтобы дефект исчез, так как она оказалась просто мала.

8. Заломы от талиевых вытачек к пройме возникают, если раствор вытачек слишком велик. Чтобы дефект исчез, вытачки нужно уменьшить (рис. 146).

9. Заломы от боковых швов к груди бывают при слишком большом скосе бокового среза. В этом случае выпускают припуск в бо-

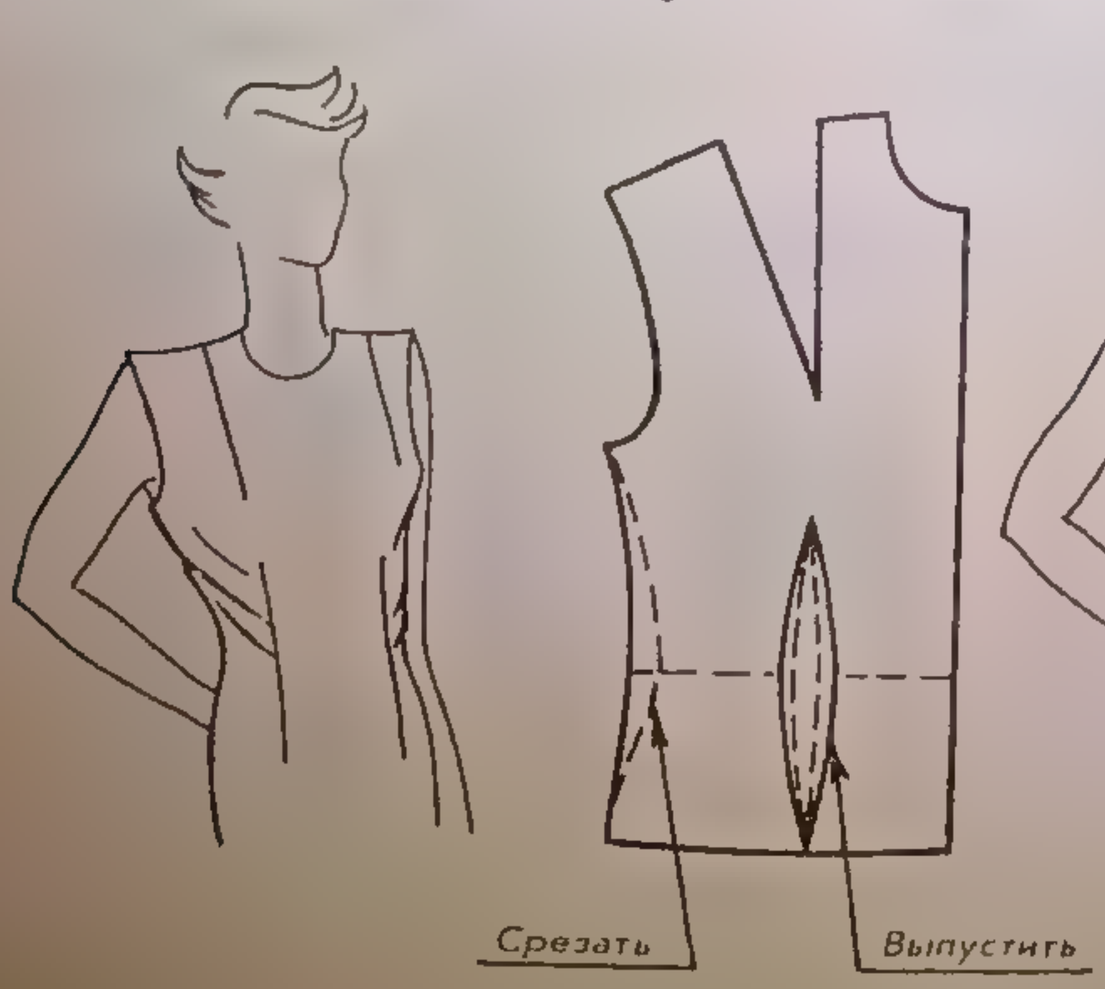


Рис. 146.

Рис. 147.

ковом шве у линии талии, сводя к пройме до минимума, а возникший излишек ткани забирают в вытачку на линии талии (рис. 147).

Рис. 148.

10. Плечевой шов переходит на спинку или на полочку. Причина этого дефекта может быть в том, что скос плеча выкройки не подходит для данной фигуры, что бывает при сутулой или перегибистой осанке. Для устранения дефекта в зависимости от того, куда смещается шов, изменяют скос плечевого среза. Если шов уходит на спинку, нужно выпустить припуск плечевого шва спинки и забрать излишек в плечевом срезе полочки. При переходе шва на полочку, наоборот, выпускают припуск на полочке и забирают ткань со стороны спинки (рис. 148).

11. Возникновение поперечных заломов под воротником на спинке имеет те же причины, что и образование заломов на полочке (см. п. 7). Скос плечевого среза спинки велик, и его следует уменьшить, перекроив верхнюю часть спинки. Иногда бывает достаточно подрезать горловину спинки.

12. Вырез горловины не прилегает, фалдит. Причин здесь может быть две. Обычно горловина просто растянута, достаточно собрать ее на нитку и сутюжить, чтобы дефект исчез.

Другой причиной может быть меньшая, чем нужно, глубина вытачки, или излишняя длина полочки выше линии груди. В этом случае верхнюю часть полочки перекраивают, срезая у горловины вверху больше, чем у проймы (рис. 149). Иногда бывает необходимо увеличить глубину вытачки.

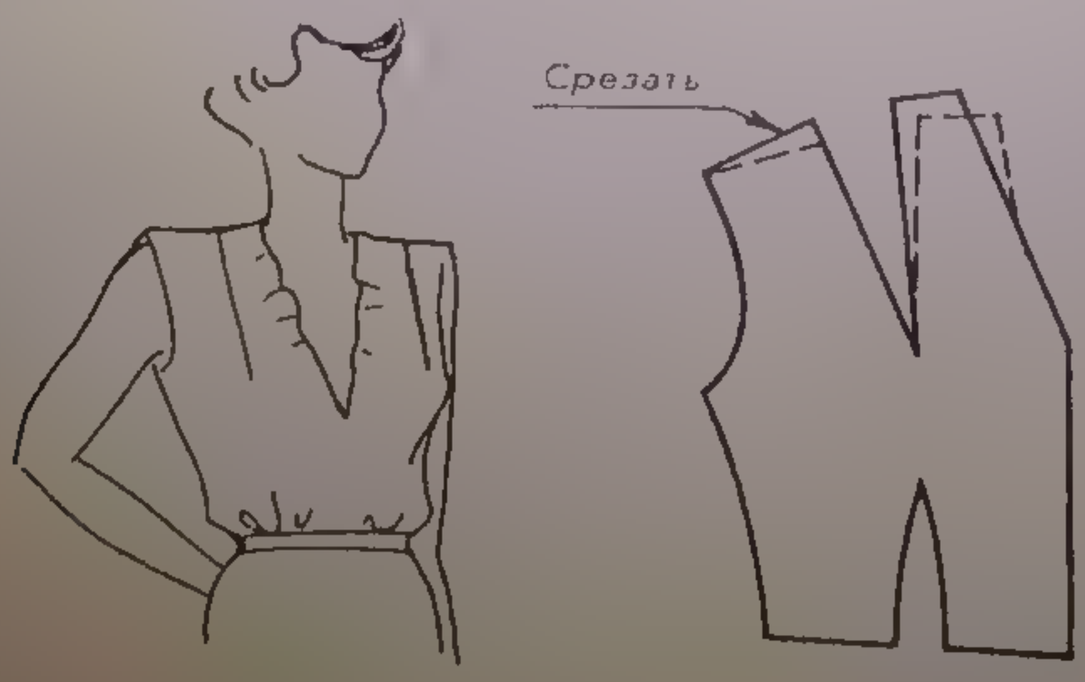


Рис. 149.

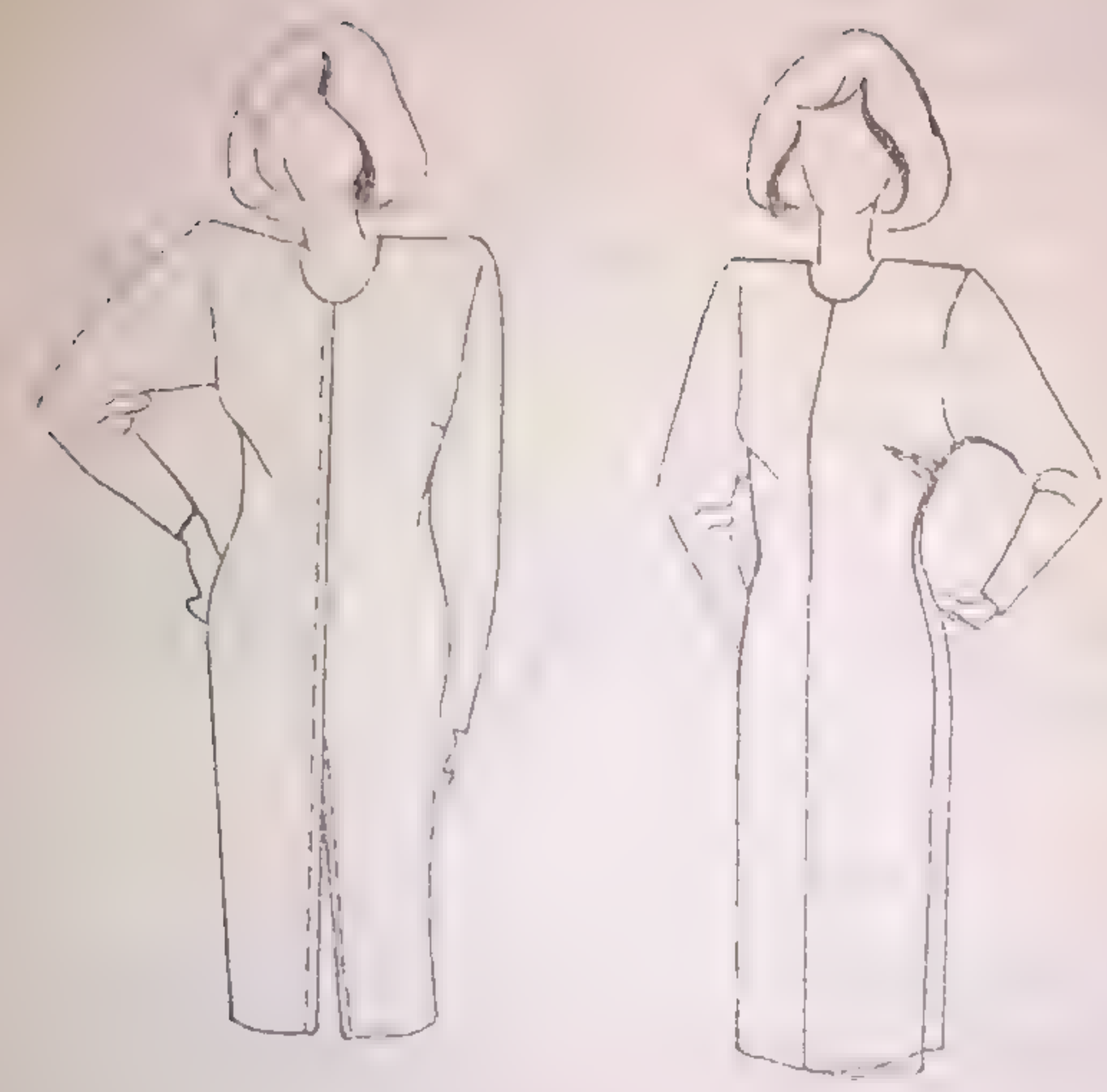


Рис. 150.

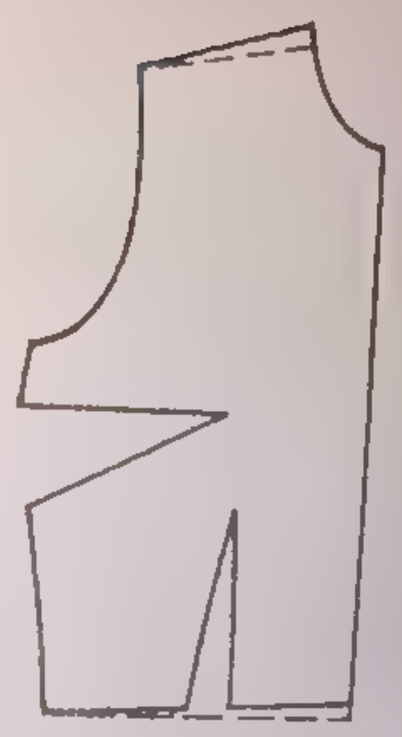


Рис. 151

13. В изделии с застежкой по линии середины полочки сверху донизу полы расходятся или заходят друг на друга. Причин может быть несколько:

а) неправильно сделана вытачка, раствор ее велик (полы расходятся) или мал (полы заходят друг на друга). В этом случае, чтобы исправить дефект, увеличивают или уменьшают раствор плечевой вытачки (рис. 150);

б) при сметывании боковых швов допущено смещение полочки относительно спинки (когда полочка сдвинута вверх, полы расходятся, вниз — полы заходят). Чтобы исправить этот недостаток надо распороть и переметать швы, смещая детали в нужную сторону;

в) скос плечевого среза полочки для данной фигуры не подходит (если плечо скошено больше, чем нужно, полы расходятся,

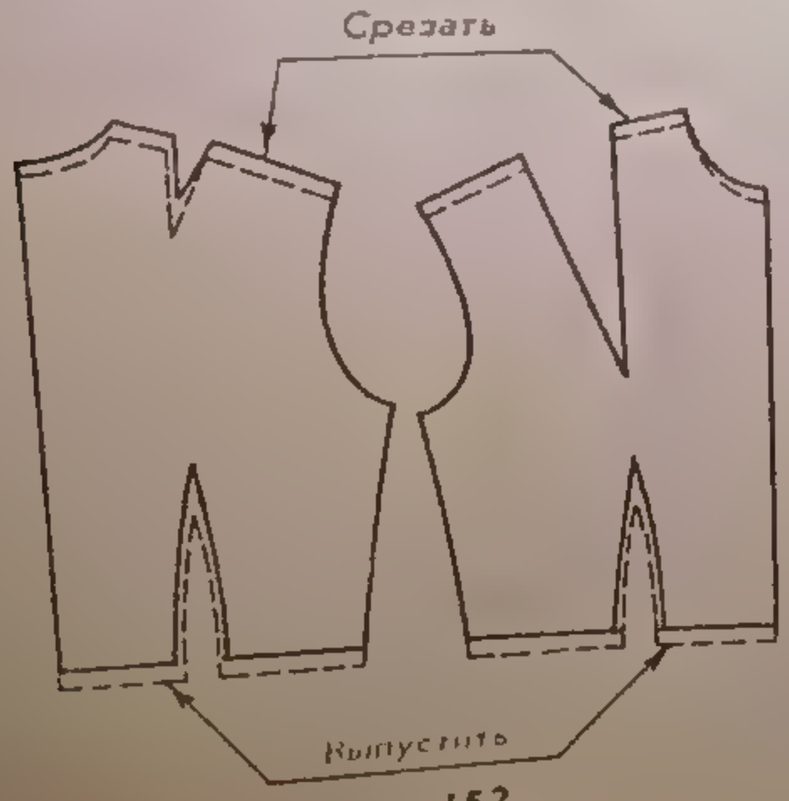


Рис. 152.

Рис. 153.

меньше — заходят). В этом случае следует распороть плечевой шов и уменьшить или увеличить скос плечевого среза в зависимости от характера дефекта (рис. 151);

г) в процессе обработки линии борта ткань была растянута (длина линии борта увеличилась, и полы разошлись) или же посажена при соединении с подбортом или планкой (полы стали заходить друг на друга). Исправляя этот недостаток, нужно распороть швы, добиться правильной длины линии борта, сутюжив ткань или оттянув ее, и обработать борт заново;

д) ширина изделия по линии бедер меньше или гораздо больше необходимой. Если изделие обужено по бедрам, полы расходятся. Исправить этот дефект можно, выпуская запас в боковых швах. При слишком большой ширине, когда полы заходят друг на друга, необходимо убрать в боковой шов излишки.

14. В изделиях с втачными рукавами ограничены движения рук вперед и вверх (шов втачивания рукава в нижней части рвется). Этот недостаток возникает в следующих случаях:

а) пройма слишком глубокая. Чтобы ее уменьшить, перекраивают спинку и полочку, срезая вверху и выпуская ткань из запаса по линии талии (рис. 152).

б) заужена спинка в области проймы, особенно ее нижней части. Дефект можно исправить, выпустив ткань из припуска, если хватает запаса в шве проймы (рис. 153);

в) заужен окат рукава. В этом случае окат рукава перекраивают, расширяя его за счет уменьшения длины (рис. 154).

15. В рукаве шов переходит вперед или назад (закручивается). Причин здесь тоже может быть несколько:

а) при сметывании рукава стороны сместились относительно друг друга. Если локтевой срез смещен вверх, шов закручивается вперед, если вниз — назад. Для исправления этого дефекта достаточно перемётать шов, правильно совмещая локтевой и передний срезы;

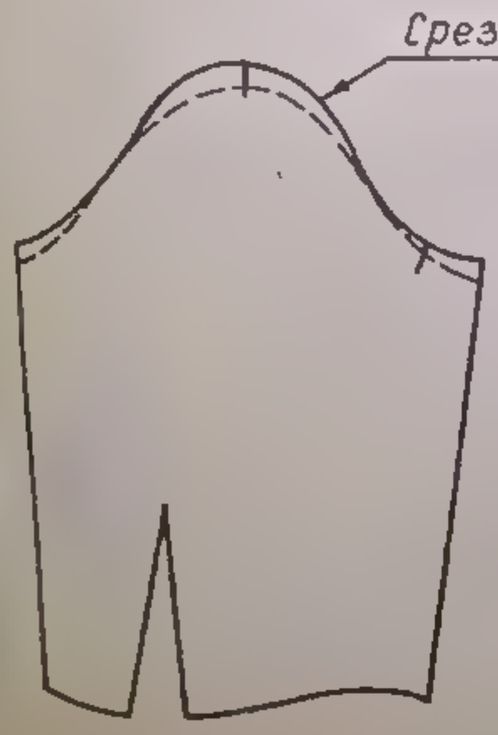


Рис. 154.

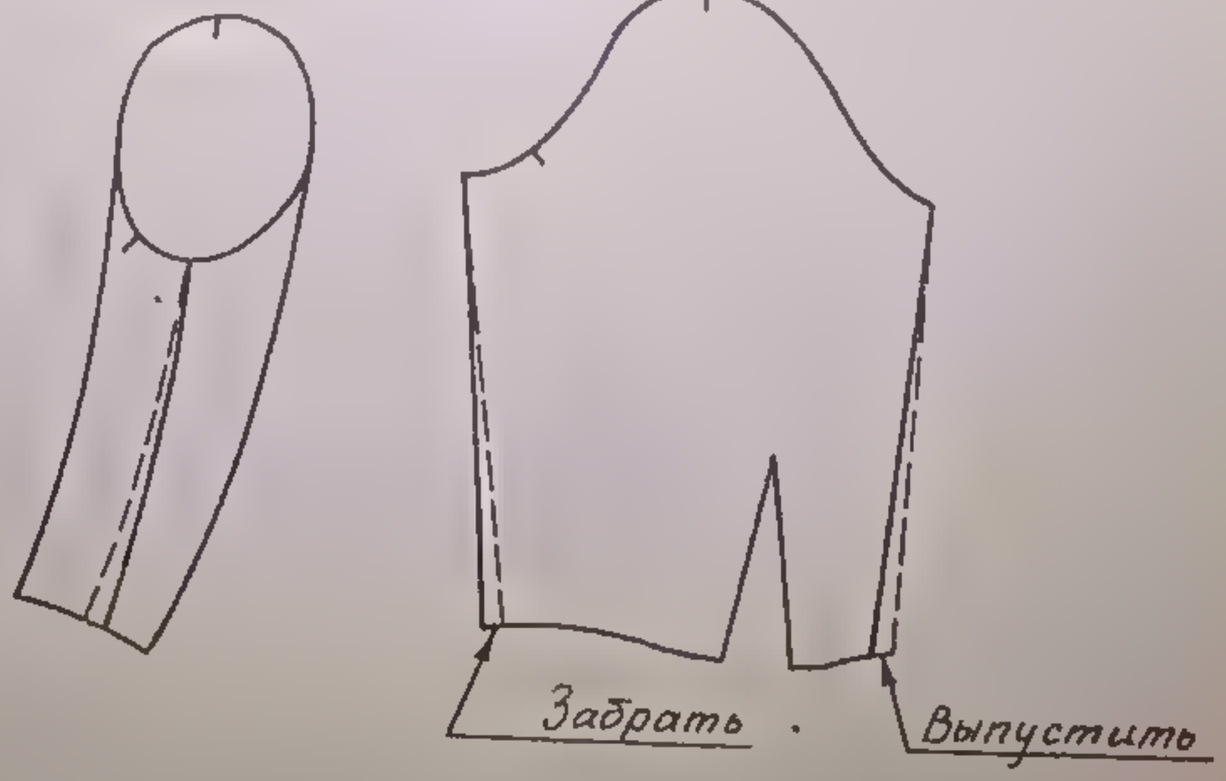


Рис. 155.

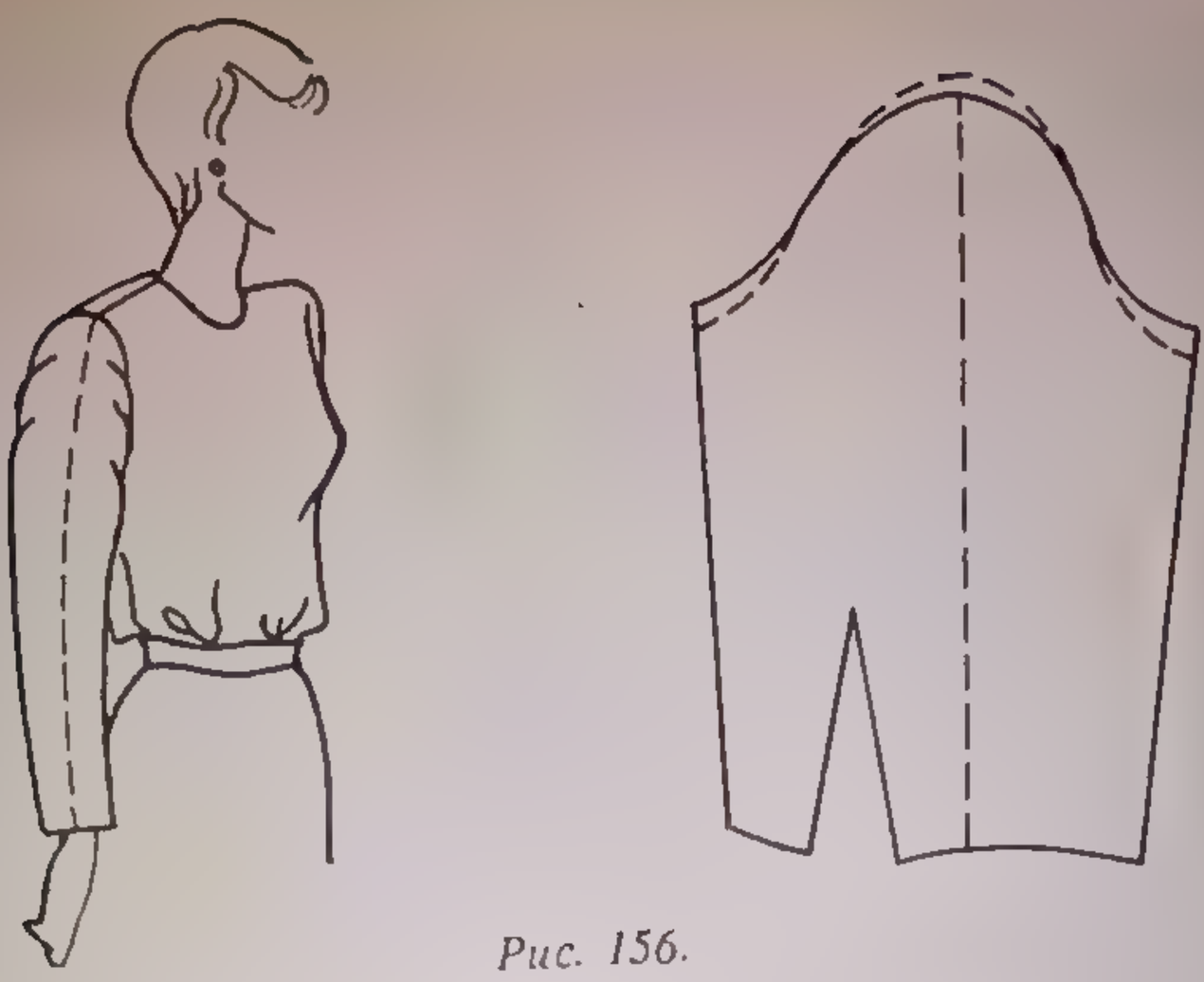


Рис. 156.

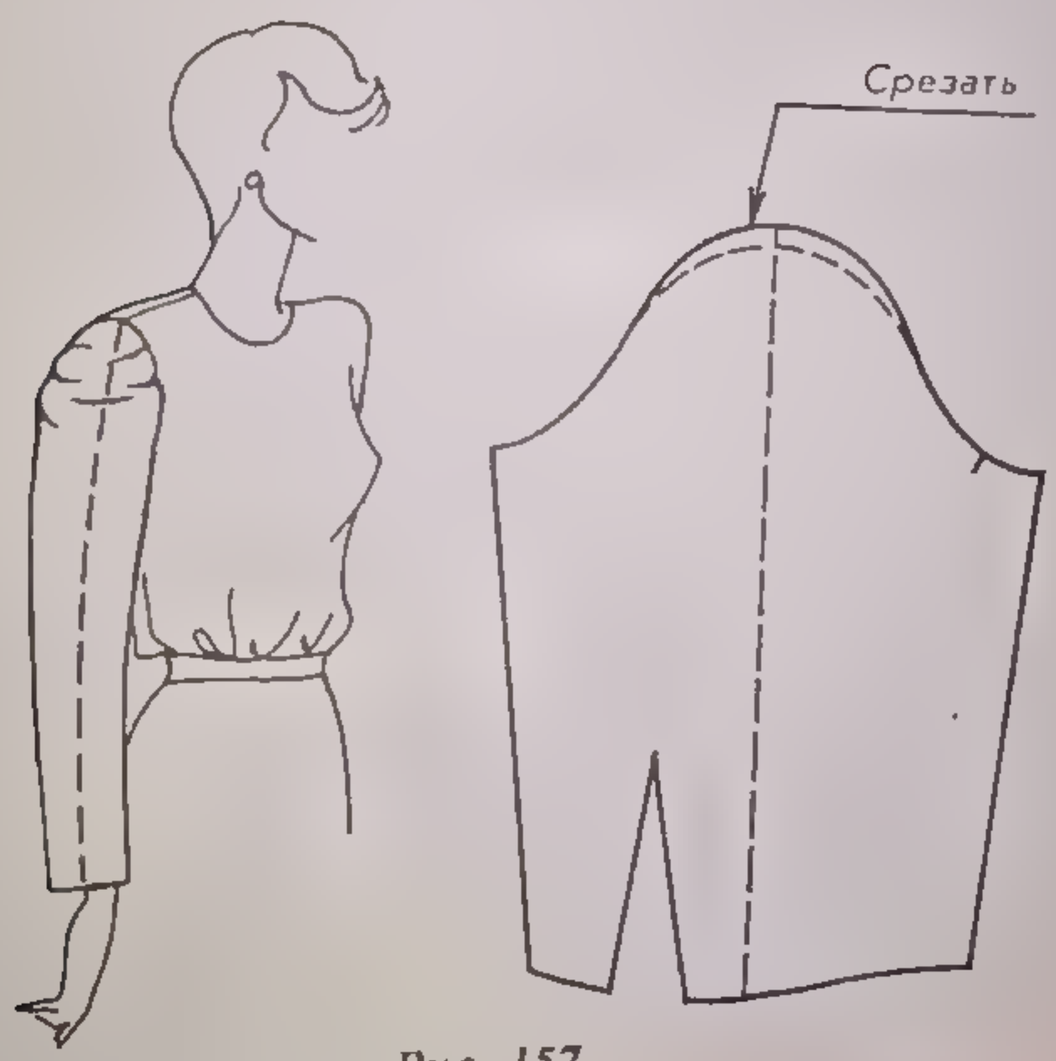


Рис. 157.

б) локтевая вытачка больше или меньше необходимой. Дефект исправляется установлением правильной ее величины;

в) положение боковых срезов неправильное. Если шов переходит назад, нужно выпустить припуск шва со стороны локтевого среза и, наоборот, со стороны переднего среза, если шов переходит вперед (рис. 155).

16. Спереди и сзади в верхней части оката рукава образуются косые заломы. Дефект возникает, когда высота оката слишком мала. В этом случае нужно перекроить рукав, увеличивая высоту оката (рис. 156).

17. Поперечные заломы в верхней части рукава появляются при слишком высоком окате. Для исправления этого дефекта срезают излишек ткани в верхней части оката (рис. 157).

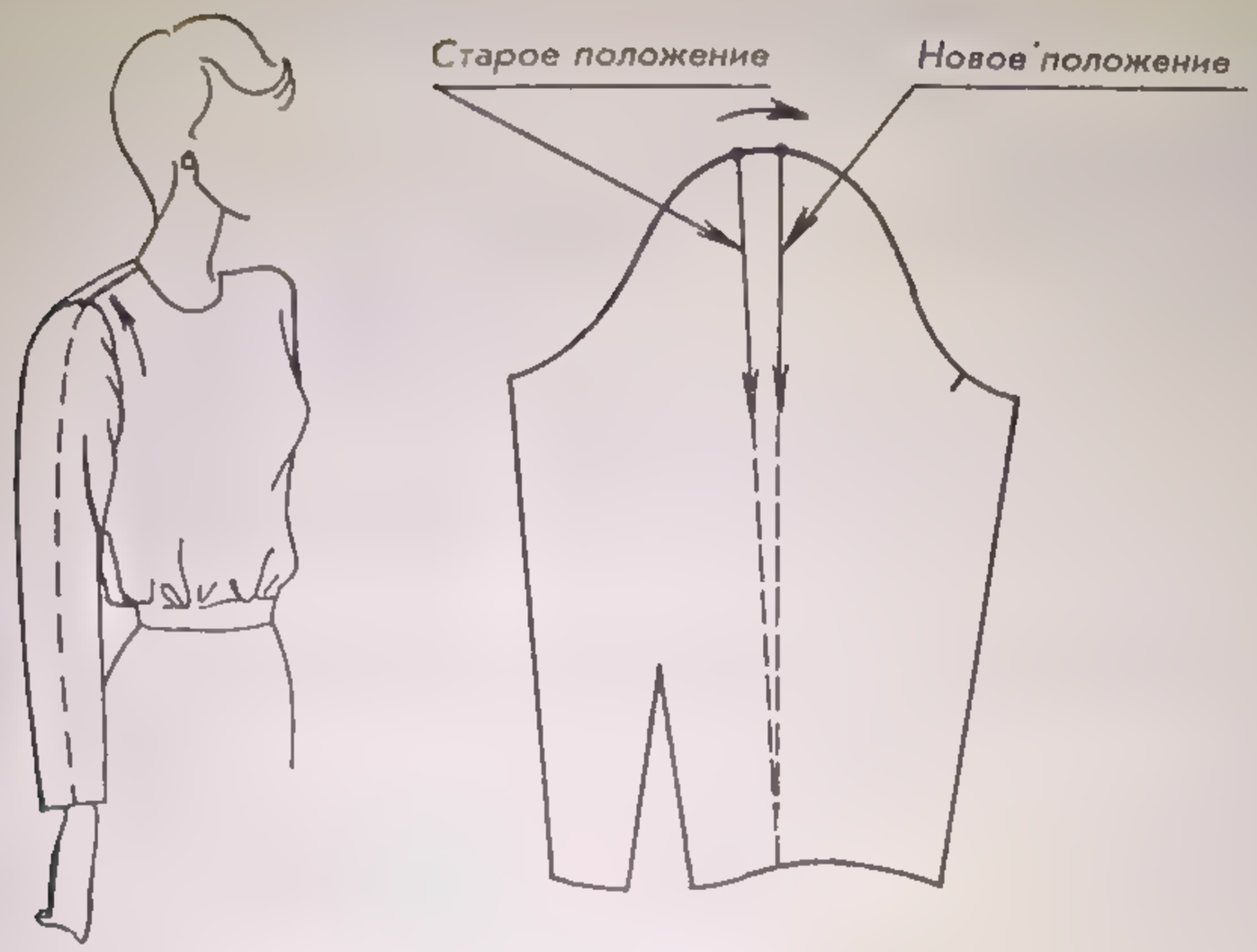


Рис. 158.

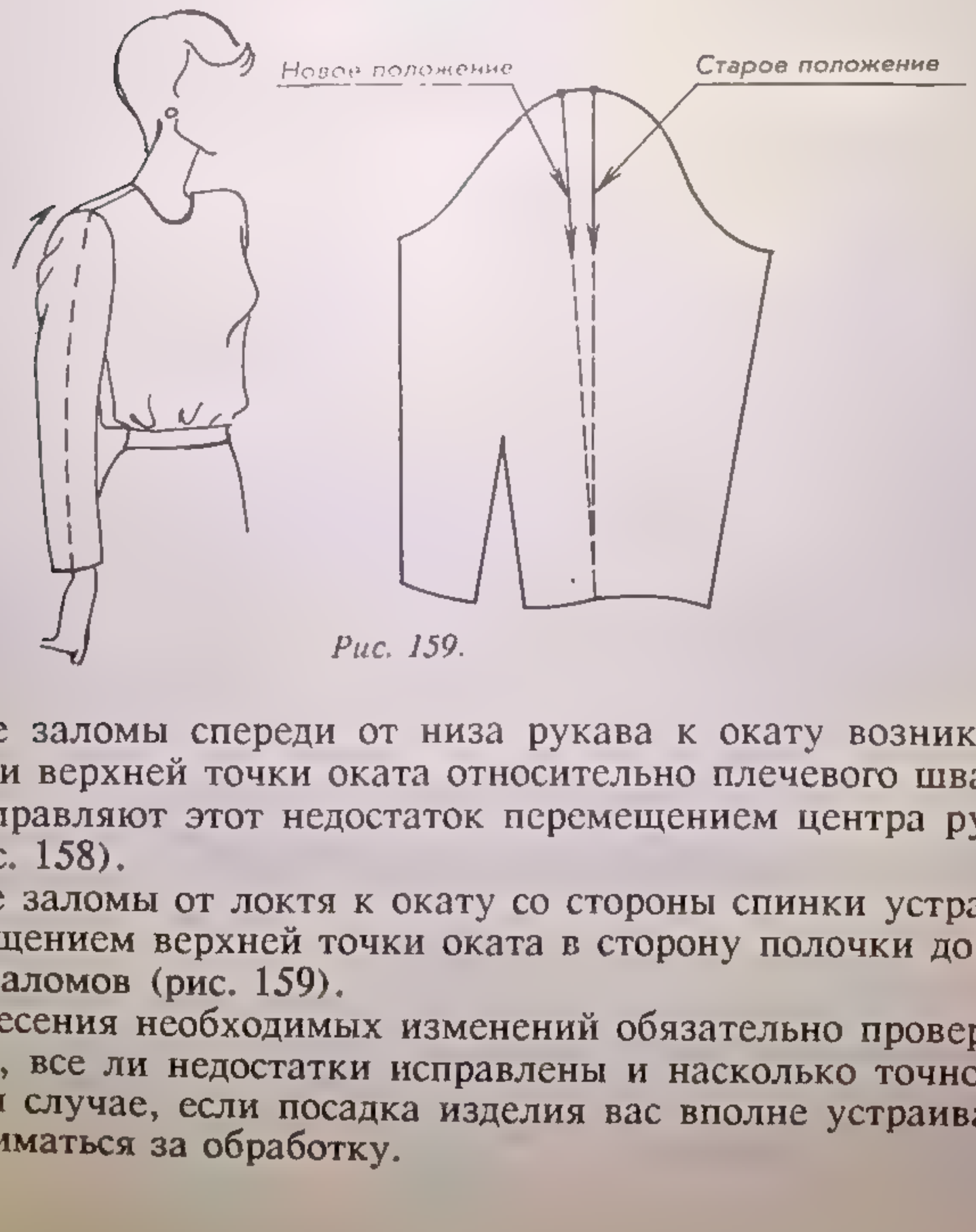


Рис. 159.

18. Косые заломы спереди от низа рукава к окату возникают при смещении верхней точки оката относительно плечевого шва на полочку. Исправляют этот недостаток перемещением центра рукава назад (рис. 158).

19. Косые заломы от локтя к окату со стороны спинки устраняются перемещением верхней точки оката в сторону полочки до исчезновения заломов (рис. 159).

После внесения необходимых изменений обязательно проверьте на примерке, все ли недостатки исправлены и насколько точно. И только в том случае, если посадка изделия вас вполне устраивает, можно приниматься за обработку.

ВТОРАЯ ПРИМЕРКА

Исправив дефекты, обнаруженные на первой примерке, приступайте к машинным работам. Прежде всего при подготовке ко второй примерке стачиваются вытачки и рельефы на деталях изделий, застачиваются складки и подрезы, обрабатываются и соединяются с основными деталями кокетки, карманы, вставки. Затем стачиваются плечевые и боковые швы.

Рукава и воротник обрабатываются и вметываются. Лиф сметывается с юбкой. К юбкам и брюкам приметывается или прикалывается заготовленный пояс.

На второй примерке уточняют общее облегание и посадку изделия на фигуре, положение линии талии.

Обратите внимание на то, как вметан воротник, нет ли перекосов, симметричны ли концы, не тянет ли подборт.

Проверьте, как вметан рукав, правильно ли распределена посадка, удачна ли форма оката, подходят ли детали отделки. При необходимости внесите изменения.

Уточните линию низа изделия. Удобнее всего это сделать при помощи длинной линейки. На ней отмечают расстояние от пола до края юбки. Передвигая линейку и придерживая ее в строго вертикальном положении, делайте на юбке отметки расстояния от пола до линии низа булавками или тонким мылом через небольшие промежутки (10—15 см). Сняв изделие, разложите его на столе и соедините отметки при помощи линейки прямой линией. Линию низа прометайте цветной ниткой, отметьте припуск на подгибку. Излишки и неровности припуска нужно подрезать и после этого заметать низ юбки.

Если на второй примерке вы обнаружите недостатки, сразу же их исправьте: распорите швы, перестрочите отдельные строчки.

Когда вы шьете себе платье самостоятельно, примерок, как мы уже говорили, может быть много, так как исправить дефект на себе нелегко. Поэтому, чтобы добиться хорошей посадки изделия, примерять его приходится часто, проверяя качество выполняемой работы.

ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ШВЕЙНЫХ РАБОТ

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПОШИВА ИЗДЕЛИЙ

Процесс изготовления швейного изделия состоит из ряда технологических операций. Обычно они выполняются в определенной последовательности. В зависимости от сложности изделия, вида

конструкции и отделок последовательность выполнения операций может меняться, но в основном она строится следующим образом.

При пошиве юбки:

1) стачивают вытачки, складки, рельефы;

2) обрабатывают и притачивают требующиеся по модели детали (кокетки, подрезы, карманы);

3) стачивают боковые швы;

4) обрабатывают застежку (тесьму-молнию, планки, крючки, запах);

5) обрабатывают и притачивают пояс;

6) подшивают низ;

7) обметывают петли, пришивают пуговицы, крючки, кнопки.

При пошиве брюк:

1) стачивают вытачки, складки (у пояса);

2) притачивают кокетки, обметывают, обрабатывают карманы;

3) стачивают боковые швы, обметывают, настрачивают, если нужно по модели;

4) стачивают шаговые (внутренние) швы, обметывают;

5) стачивают шов сидения, обметывают;

6) обрабатывают застежку-молнию;

7) обрабатывают и притачивают пояс;

8) пришивают брючную тесьму;

9) подгибают и пришивают припуск по низу изделия;

10) обрабатывают петли, пришивают пуговицы.

При пошиве блузы, платья:

1) стачивают вытачки, складки на основных деталях изделия;

2) обрабатывают и притачивают, если требуется по модели, кокетки, подрезы, карманы, клапаны; застрачивают складки или защипы, втачивают вставки или кружево и другие отделки;

3) стачивают рельефы и основные конструктивные швы (плечевые, боковые), удаляют наметку, обметывают;

4) обрабатывают застежку, если она есть по модели (борта, планки, тесьму-молнию);

5) обрабатывают воротник, рукава (стачивают; если есть манжеты или отделки, выполняют их);

6) обрабатывают вырез горловины; если есть воротник, втачивают его;

7) втачивают рукава, обметывают швы;

8) притачивают юбку к лифу, обметывают; если есть кулиска или резинка, вдергивают их;

9) подшивают низ изделия;

10) пришивают пуговицы, отделку.

При пошиве изделия часто возникает необходимость во влажно-тепловой обработке. Старайтесь выполнять только необходимые утюжильные работы, не перегладьте детали. При помощи утюга

можно временно исправить ряд дефектов, но в процессе эксплуатации они все равно проявят себя. Тщательно, полностью отутюживают изделие только в готовом виде.

ПРАВИЛА СТАЧИВАНИЯ И ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Качество исполнения швейных изделий, их внешний вид зависят от того, насколько старательно придерживаетесь вы основных правил выполнения машинных и влажно-тепловых работ в процессе пошива. Именно тщательность выполнения всех видов работ и соблюдение технических условий на всех этапах обеспечивают профессионализм изготовления вещи и отличают ее от небрежно-любительских изделий. Не может быть красивым и элегантным платье с искривленными строчками, затянутыми припусками на шов, плохо вывернутыми уголками воротников и многими другими «мелочами». Поэтому познакомившись с правилами, не пренебрегайте ими и постарайтесь довести следование им до автоматизма.

Итак, вы приготовились к работе на швейной машине. Не забывайте следующие основные *правила стачивания* деталей изделий.

Перед стачиванием детали следует сметать или сколоть булавками и проверить правильность соединения.

Стачивают со стороны, менее растягивающейся и не имеющей посадки ткани. Детали изделия при стачивании располагают слева от иглы, а припуски на шов — справа. Припуски шва стачивания желательно выровнять по ширине перед их соединением, и при пошиве срезы деталей нужно совмещать.

Строчки швов стачивания должны быть ровными, прямыми и проходить точно по линиям кроя деталей. Отклонения их в стороны, кривизна шва приводят к тому, что на поверхности изделия появляются вздутия, затяжки и неровности, которые часто пытаются убрать с помощью утюга, но удается это лишь на очень короткое время.

В начале и конце строчки нужно сделать закрепки (скрепки) тройной обратной строчкой длиной 0,7—1 см. Закрепки предохраняют шов от распускания. Делают их, нажимая во время стачивания на рычаг обратного хода. Если на вашей машине пользоваться этим рычагом неудобно, скрепляйте шов, завязывая нитки узелками. Концы верхних ниток отделочных строчек нужно вытянуть на изнанку и завязать, чтобы не распускались.

При соединении деталей разной величины их строчат со стороны меньшей. При соединении деталей, имеющих угол, или при прокладывании на них отделочных строчек шов строчат до вершины угла. Оставляя иглу в ткани, поднимают лапку и разворачива-

ют изделие, не вынимая иглу из материала. Расположив детали для стачивания или отстрочки второй стороны угла, лапку опускают и продолжают строчку. При стачивании деталей с углом припуск шва в уголке нужно рассечь почти до самой вершины (не доходя 0,1—0,2 см). При недостаточном рассекании припуска хорошо выполнить угол не удается.

Вытачки стачивают от широкого конца к узкому.

Обметывают срезы на машине в режиме зигзаг или на руках петельным швом. Ширина зигзага равна 0,3—0,5 см. Перед обметыванием швы выравнивают по ширине, подрезая ножницами.

Припуски на внутренние швы рекомендуется делать шириной 0,5—1 см, на открытые швы — 1,5—2 см. Внутренние швы обметывают только на очень сыпучих материалах. На некоторых видах тканей, срезы которых не осыпаются, и на трикотаже швы можно не обметывать.

При стачивании деталей криволинейной формы припуски на шов следует подрезать или рассечь, чтобы они не стягивали шов и не портили внешний вид изделия. На припуске вогнутого шва делают рассечки, не доходящие до строчки на 2—4 мм. Чем круче изогнут шов, тем чаще его надо рассекать. На выпуклых изгибах деталей припуски на шов подсекаются уголками, т. е. убирается излишек ткани, и тогда при выворачивании детали на припуске не образуется заломов и морщин.

При стачивании нескольких слоев ткани можно избежать большой толщины шва, подрезав некоторые припуски. Так, при соединении детали с прокладкой припуск прокладки вырезается до самой строчки.

Стачивание деталей с разной величиной припуска на шов выполняют со стороны той, которая имеет меньший припуск.

При соединении деталей верха с подкладкой строчат со стороны подкладочной ткани, иначе машина может сильно сосборить и посадить подкладку в шве.

Стачивая детали, одна из которых имеет сборку, строчите по несосборенной детали. Сборка должна располагаться снизу, так как иначе при стачивании лапка смещает ткань, равномерность сборки нарушается, возникают складки и замины.

Для образования сборки прострочите две параллельные строчки с расстоянием между ними 0,5 см. Стягивая одновременно нити обеих строчек, равномерно распределите посадку. Концы нитей завяжите, детали сметайте. Притачивая деталь со сборкой, шов прокладывайте между двумя строчками сборки (рис. 160).

Сметанные швы строчат, отступив от линии сметки 0,1—0,2 см в сторону припуска на шов.

При обтачивании уголков (на воротнике, бортах, манжетах и т. д.) припуск шва в них надо подрезать таким образом, чтобы

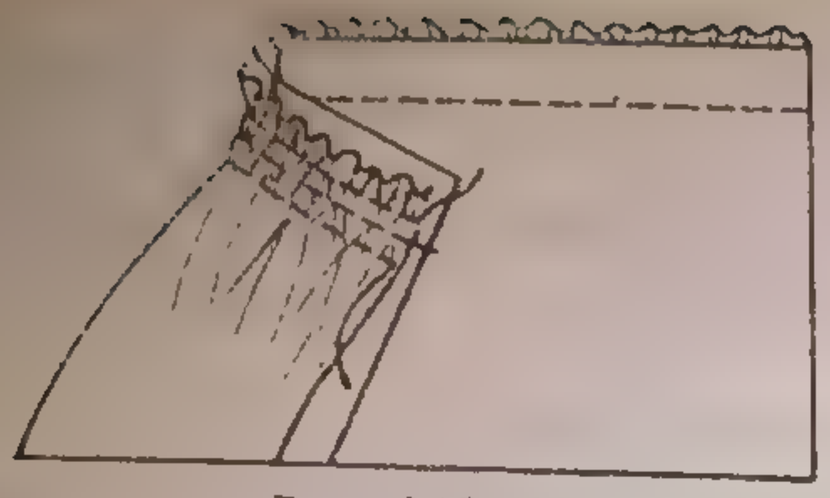


Рис. 160.

при выворачивании детали припуски не накладывались внутри друг на друга, но и не образовывались пустоты (рис. 161). В концах швов (на краях изделия) припуски подрезаются уголками (рис. 162).

Во время стачивания деталей из трикотажа или сильно растягивающихся тканей слегка растягивайте шов, чтобы он был более эластичным. Если шов не должен растягиваться, в него следует проложить тесьму. Эластичные швы на трикотаже и других растягивающихся тканях лучше выполнять в режиме зигзаг, ширина строчки должна равняться 0,1—0,2 см. Длину стежка в этом случае следует установить немного меньше обычной (0,1—0,2 см).

При стачивании деталей следите за правильностью натяжения нитей. Строчка не должна петлять, узелок стежка должен образовываться в ткани, а не на поверхности, шов не должен стягиваться. Проверяйте правильность натяжения нитей следующим образом. Возьмите кусочек стачиваемой ткани, сложите под углом 45° и прострочите на небольшом расстоянии от сгиба. Растяните полученный шов. Если он порвется, посмотрите, какая нитка лопнула: верхняя или нижняя,— и ослабьте натяжение этой нити. Проверьте строчку еще раз и, регулируя натяжение нитей, добейтесь, чтобы строчка не рвалась.

Перед стачиванием деталей из бархата срезы сметывают двумя параллельными строчками. Шов стачивания прокладывают между ними. Стачивают детали из бархата и вельвета при слабом натяжении нитей.

При работе на швейной машине с разными видами тканей очень важно правильно подобрать иглу и нитки. Для тонких ниток нужны тонкие иглы, и наоборот.

Иногда при пошиве очень плотных материалов, кожи, замши, некоторых видов синтетического трикотажа игла делает частые пропуски стежков из-за повышенного трения и растяжения нити во время образования стежка. В этом случае попробуйте, не меняя нитки, заменить иглу на более толстую.

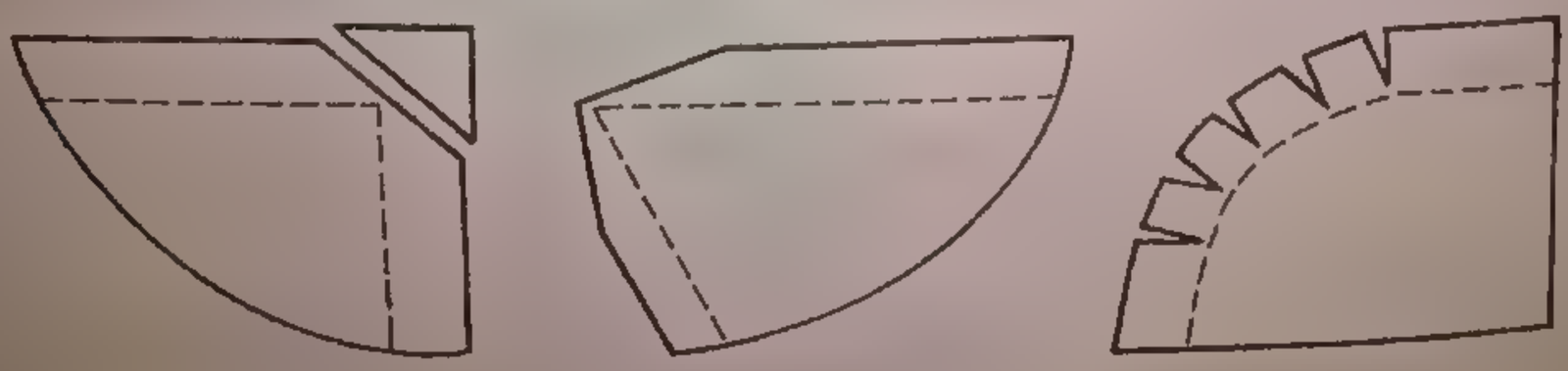


Рис. 161.

При стачивании деталей из искусственной кожи или некоторых дублированных материалов игла иногда разогревается настолько, что расплавляет пластик или клей. Они залепляют конец иглы и ушко, и стежки не образуются. Чтобы избежать этого, можно смазать припуск шва стачивания по которому скользит лапка машины растительным или машинным маслом или пропитать им нитки. Скорость машины при этом нужно уменьшить, а длину стежка увеличить.

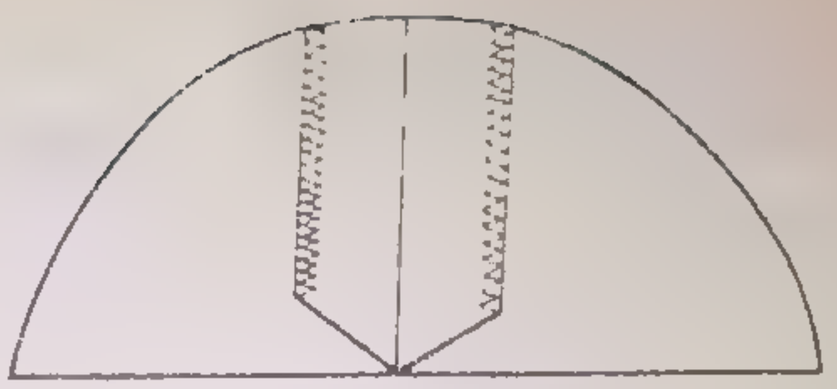


Рис. 162.

Кожа характеризуется повышенной прорубаемостью, поэтому для стачивания ее лучше пользоваться специальными плоскими иглами. Кроме того искусственная кожа имеет увеличенную растяжимость во всех направлениях, и при стачивании деталей в большинство швов следует прокладывать кромку или специальную тесьму.

По швам, несущим большую нагрузку (плечевым, швам горловины, втачивания рукава, талиевому, шву сидения брюк), прокладывайте две строчки, а в некоторых случаях следует использовать тесьму или кромку.

Во всех видах швейных изделий воротники, манжеты, борта, листочки, клапаны карманов выполняются с прокладкой. Материал прокладки зависит от ткани верха. В изделиях из пальтовых и плотных шерстяных тканей это может быть бортовка, плотный флизелин, бязь с клеевым покрытием. В изделиях из костюмно-платьевых тканей в качестве прокладки используются тонкий флизелин, флизелин с клеевым напылением, бязь и мадаполам. Если вы шьете изделие из очень тонкой шелковой или хлопчатобумажной ткани, следует применять прозрачный капрон (жесткий), батист, очень тонкий флизелин.

Отделочные строчки прокладываются с лицевой стороны изделия. Но в тех случаях, когда применяются нити «люрекс» или толстые нити типа «ирис», их заправляют в челнок и строчат с изнанки, чтобы на лицевой стороне изделия была нижняя нитка.

При стачивании швов на трикотажных полотнах и тканях с металлизированной или металлической нитью часто нить выдергивается иглой и появляется множество затяжек. Чтобы избежать этого, пользуйтесь только новыми острыми иглами и по возможности шелковыми или полиэфирными нитками. Под стачиваемый шов подкладывайте полоски бумаги или кальки. После стачивания бумагу удалите.

При недостаточном натяжении верхней и челночной нитей иногда возникает такой дефект, как «оскал» шва, т. е. при разутюживании шва стороны деталей оказываются не прижатыми друг к

другу и в нем видны нити строчки. Для исправления этого дефекта следует увеличить натяжение челночной нити и подстроить под нее натяжение верхней до исчезновения «оскала».

После стачивания швы, отделочные строчки *проутюживаются*. В этой работе следует придерживаться следующих правил.

Каждый шов нужно проутюжить через влажную ткань (проутюжильник) до полного высыхания. В качестве проутюжильников применяйте льняные или хлопчатобумажные белые ткани — бязь, мадаполам, полотно. Проутюжильник следует смочить и хорошо отжать, чтобы на отглаживаемой ткани не оставались мокрые пятна.

Чтобы припуск шва не отпечатывался с лицевой стороны, под него при утюжке подкладывают плотную бумагу (рис. 163).

При приутюживании обтачных деталей и деталей, имеющих сложную форму, нужно пользоваться шаблонами из плотной бумаги. Шаблон вырезается точно по форме детали без припусков на швы и вкладывается внутрь или накладывается на изнаночную сторону детали. Приутюживание следует выполнять со стороны той детали, где виден кант (т. е. с нижней стороны), и при работе надо выправлять кант, добиваясь его равномерности и четкой, правильной формы сторон обтачных деталей.

Швы на тонких тканях, как правило, заутюживаются в одну сторону, на толстых — разутюживаются.

Припуски швов приутюживаются следующим образом: плечевых швов — на полочку, если на спинке есть вытачка, либо на спинку или разутюживаются, если вытачки нет; боковых швов — на спинку, если есть боковая вытачка, либо на полочку, если вытачки нет; швов двухшовного рукава — на верхнюю половину; одношовного — разутюживаются, если нет вытачки, либо заутюживаются к линии переднего переката, если есть локтевая вытачка; средний шов рукава заутюживается на переднюю половинку.

Швы рельефов, вытачки от плечевых срезов и линии талии заутюживаются к середине полочки или спинки (рис. 164). Боковые вытачки заутюживаются вниз, швы притачивания кокеток — на кокетки (рис. 165). Швы «на ребро» заутюживают с изнаночной стороны, расположив детали в сложенном виде с одной стороны от линии строчки, а припуск шва — с другой.

Перед проведением влажно-тепловой обработки изделия нужно удалить с материала все меловые линии и отметки, а также нитки сметывания. Утюжку изделия проводят по изнаночной стороне через влажную ткань. Двигать утюг нужно по направлению нитей, гладить по косой не следует, иначе ткань растягивается.

Если с лицевой стороны детали залоснились, удалить блеск (ласы) можно, положив на этот участок сложенный в несколько слоев

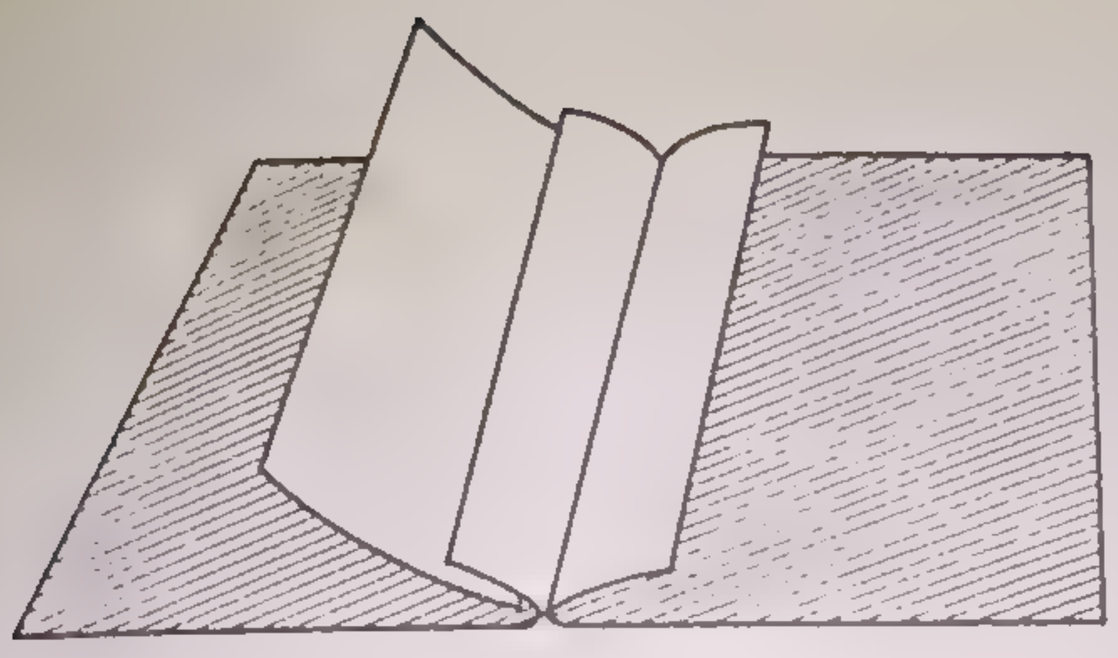


Рис. 163.

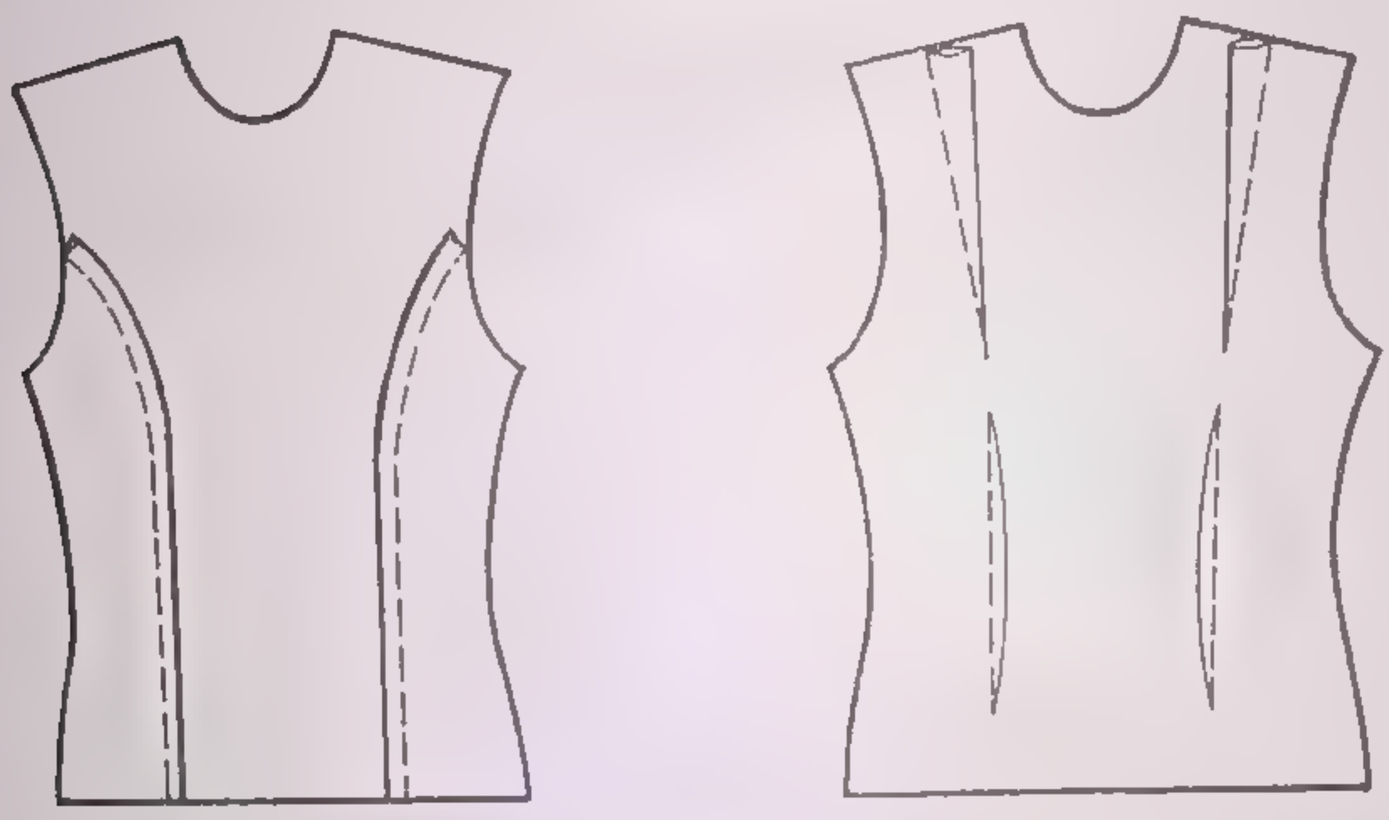


Рис. 164.

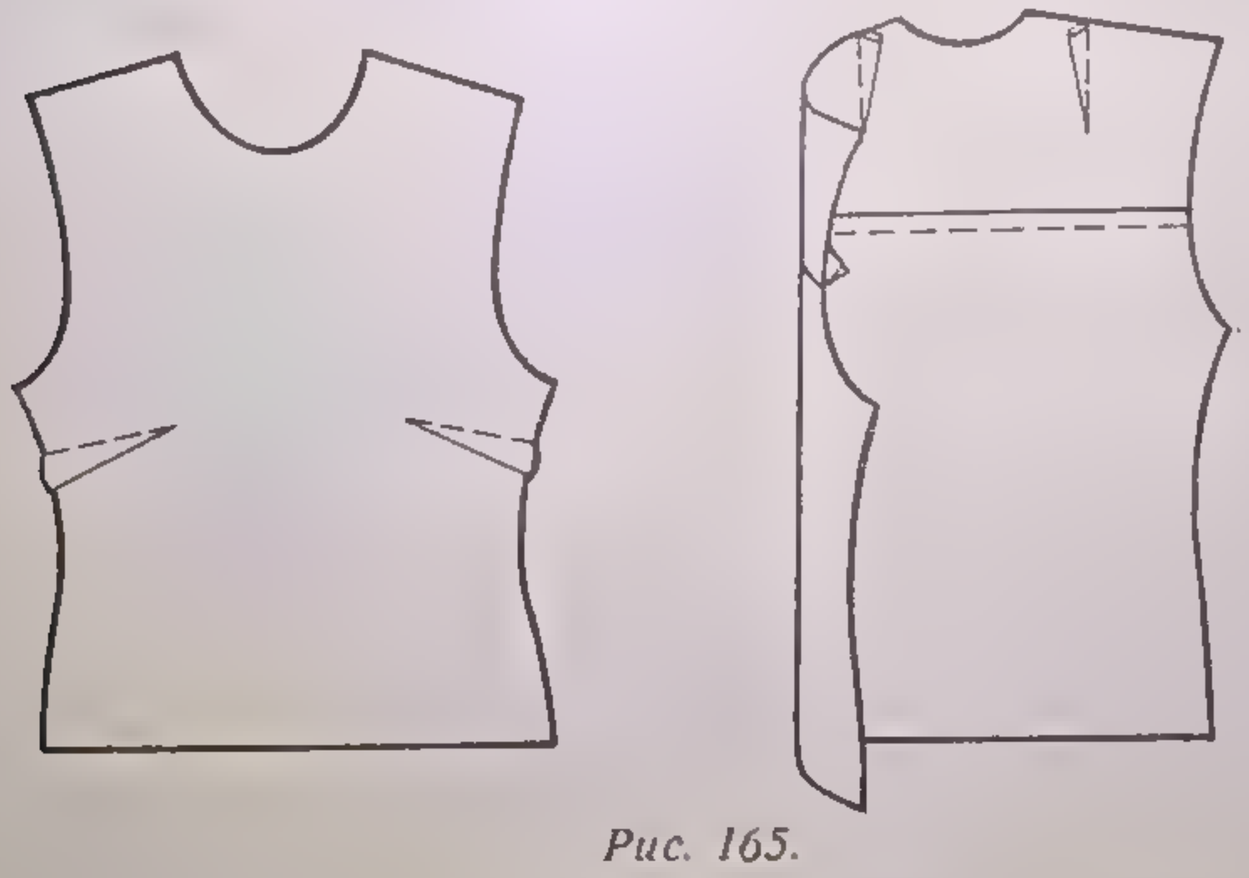


Рис. 165.

влажный проутюжильник и слегка прикасаясь утюгом. Пар распрямит заглаженные волокна ткани, и блеск исчезнет.

Утюжку швов на бархате и вельвете проводят, сложив ткань лицом к лицу и не нажимая на утюг, а лишь слегка касаясь им ткани. Шелковый бархат гладят на весу или на щетке. Замины ворса на бархате и вельвете удаляют при помощи сложенной в несколько слоев мокрой ткани, прикасаясь к ней утюгом, и щетки,

которой разглаживают смятый ворс. Можно также устранить замины, если подержать изделие над паром и расправить ворс щеткой.

Утюжку подкладочных и ацетатных тканей лучше выполнять без увлажнения, так как вода может оставлять на них пятна. Если же ткань не разглаживается, слегка сбрызните из пульверизатора проутюжильник (но так, чтобы не образовалось крупных пятен) и гладьте через него.

Хлопчатобумажные и льняные ткани можно гладить без проутюжильника, сбрызгивая их с изнаночной стороны водой из пульверизатора.

При проутюживании оката рукава сначала заутюживается шов втачивания с изнаночной стороны «на ребро», при этом носиком утюга осторожно расправляется и сутюживается сборка оката.

Укладывают на доске изделие таким образом, чтобы внизу лежала ткань лифа, а сверху — рукава. На окате приутюживают припуск шва и 1—2 см оката рукава; низ проймы и оката утюжат, заходя на ткань рукава на 3—5 см. Старайтесь не растягивать шов втачивания. С лицевой стороны верх рукава и окат утюжат на специальной подставке или на весу с помощью небольшой подушечки.

Чтобы при утюжке швов избежать наплывов ткани, шов сначала нужно разутюжить и лишь затем заутюжить на сторону.

Во всех обтачных деталях, прежде чем их выворачивать, шов обтачивания нужно разутюжить. Если этого не сделать, очень трудно добиться ровного канта и четкой прямой линии обработанного шва. Особенно важно не пропустить эту операцию при обтачивании бортов, лацканов, воротника.

Приутюживание выметанных деталей выполняют в два приема. Сначала проводят легкую предварительную, а затем, после удаления ниток, окончательную усиленную обработку с увлажнением.

При проведении влажно-тепловой обработки изделия соблюдайте тепловой режим! Нарушение его часто приводит к возникновению опалов, изменению цвета, образованию пятен и лас. Поэтому проверьте сначала на лоскутке, какой режим утюга обеспечивает качественное проутюживание вашей ткани и не допускает возникновения дефектов. После обработки шов или деталь должны остыть на гладильной доске до полного высыхания и фиксации приданной им формы.

РУЧНЫЕ СТЕЖКИ И ШВЫ

Соединение деталей изделия, его отделка производятся при помощи швов, которые могут быть выполнены вручную и на швейной машине. Вручную выполняются швы временного соединения деталей изделия, прокладываются контрольные линии кроя,

прикрепляются некоторые отделочные элементы, производятся подшивка открытых срезов и соединение деталей на тех участках изделия, где это трудно выполнить на швейной машине.

Ручные стежки и швы бывают нескольких видов: прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные и специльные. Каждый из них имеет несколько вариантов, у которых разное назначение, и кроме того их применение зависит от ткани. Длина стежка определяется длиной нити с лицевой стороны и расстоянием между проколами иглы. При разных видах работ она будет различной — от 0,2 до 5 см. У косого, крестообразного и петельного стежков кроме того изменяется ширина. В зависимости от материала и назначения шва она колеблется от 0,1 до 0,7 см.

Сметочно-наметочные стежки применяются для временного соединения деталей, образования сборок, закрепления краев обтачных деталей. Прокладывают их справа налево, длина стежка равна 0,2—2 см в зависимости от ткани и вида работ (рис. 166).

Прокладочный шов используется для обозначения линий на деталях кроя и временного закрепления подогнутых припусков краев изделия. Выполняется сметочными стежками на одном слое ткани, длина стежка равна 1—3 см.

Копировальные стежки «силки» применяются для переноса линий кроя на парную деталь изделия. Выполняются, как сметочные стежки, со слабым натяжением и образованием петельки высотой 1—1,5 см. Затем детали раздвигаются, нити разрезаются (рис. 167).

Косые заготовочные, или выметочные, стежки применяются при выметывании краев воротника, борта, карманов, прикреплении бортов. Игла вводится в два слоя ткани и выводится немного левее места прокола (рис. 168). Длина стежка равна 0,7—1 см.

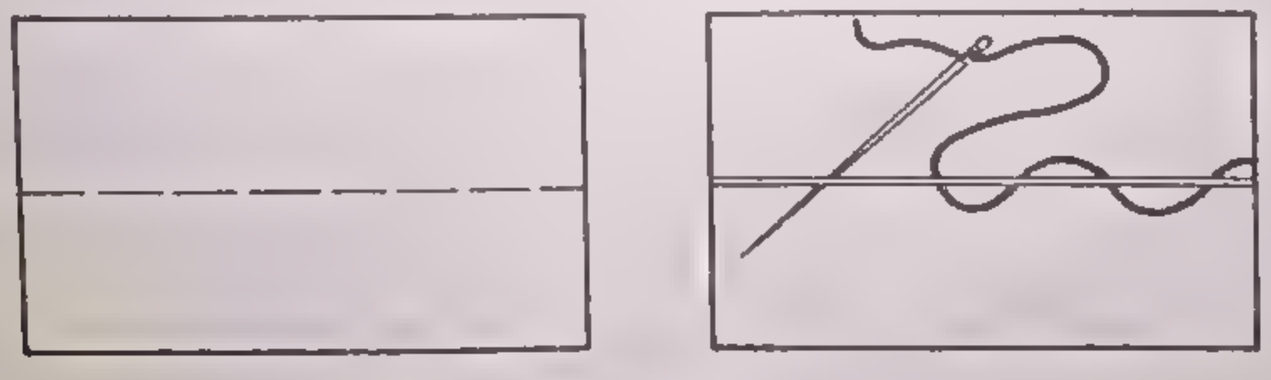


Рис. 166.

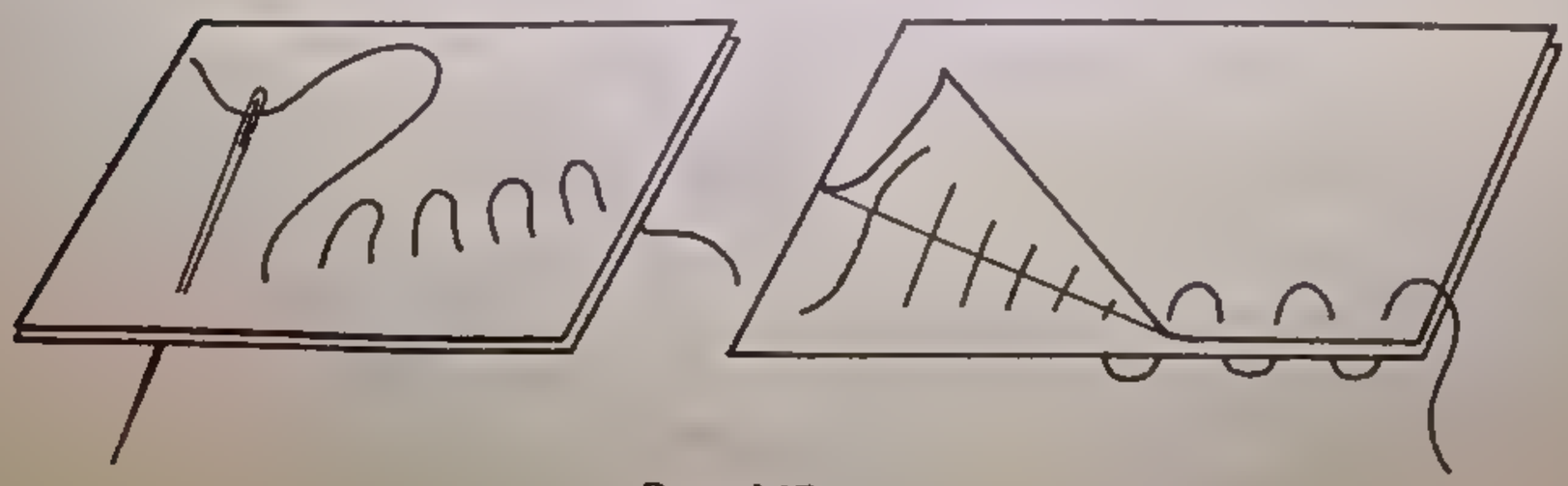


Рис. 167.

Шов «через край» используется для обработки срезов изделия. Выполняется через край косыми стежками справа налево (рис. 169). Длина стежка — 0,5—1 см, ширина — 0,3—0,5 см.

Подшивочный шов косого стежка применяют для закрепления подогнутого края изделия с закрытым или обработанным срезом (рис. 170). Иглу вводят в подогнутый край, нить закрепляют. Основную ткань не прокалывают, а захватывают одну-две нити, затем прокалывают подогнутый срез на всю толщину подгибки. Следующий стежок делают левее первого на 0,2—0,5 см. Ширина стежков при подшивании закрытых срезов равна 0,1—0,2 см, открытых — 0,2—0,4 см. Длина стежков составляет 0,3—1 см.

Штуковочный шов используют для соединения деталей изделия при ремонте одежды. Штуковочным швом соединяют встык плотные и толстые ткани в местах разреза или разрыва. Стежки прокладываются плотно на расстоянии 0,1—0,3 см, длина их равна 0,1—0,5 см. При выполнении шва материал прокалывается не пол-

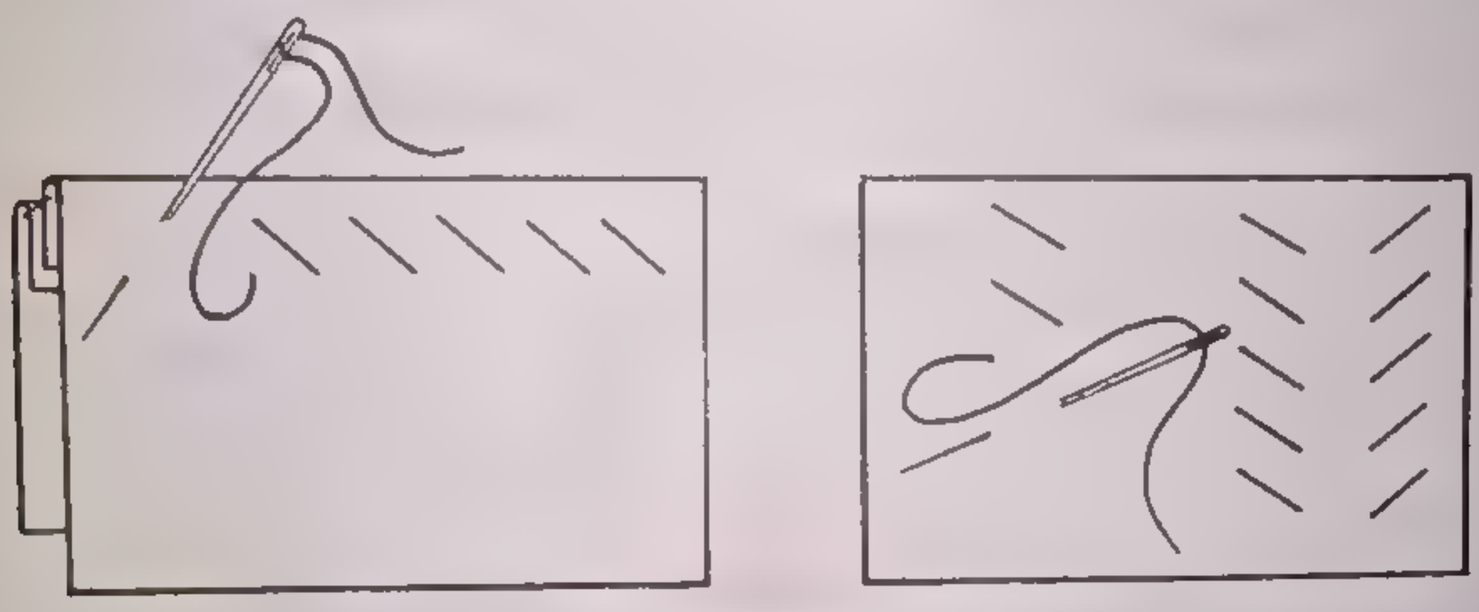


Рис. 168.

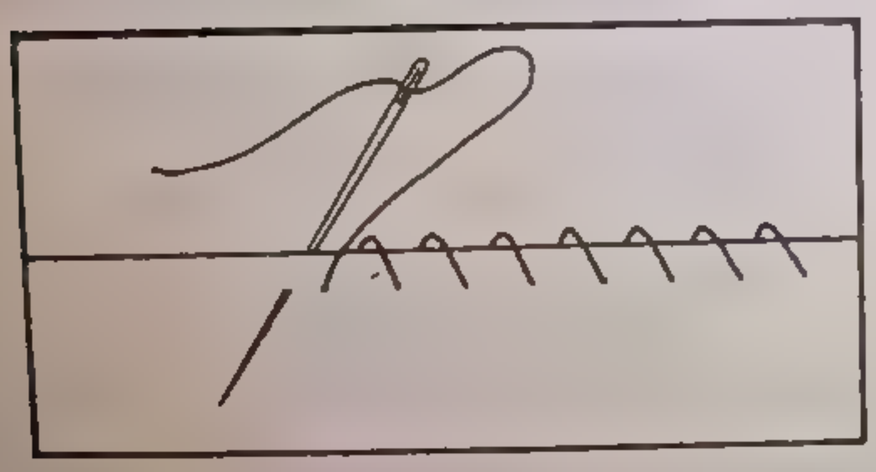


Рис. 169.

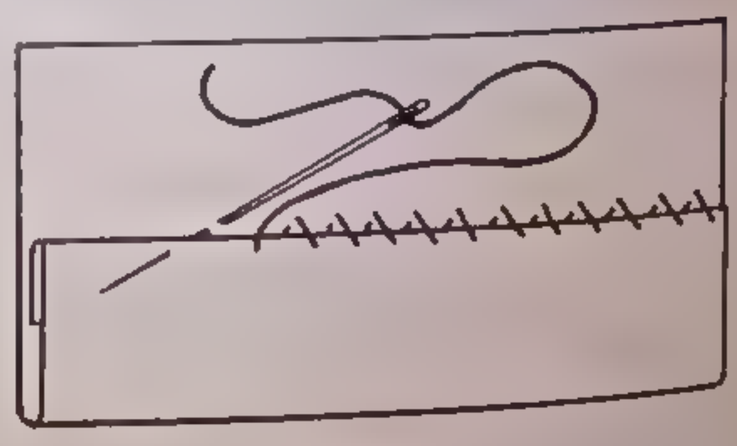
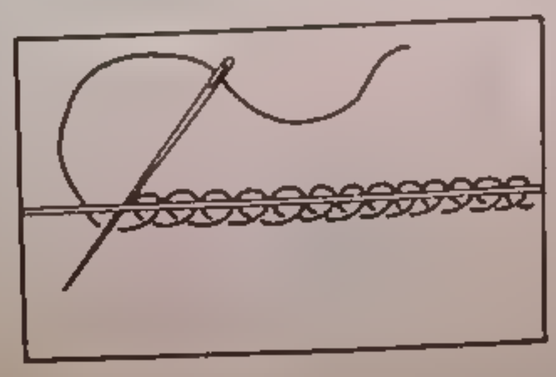


Рис. 170.

Рис. 171.



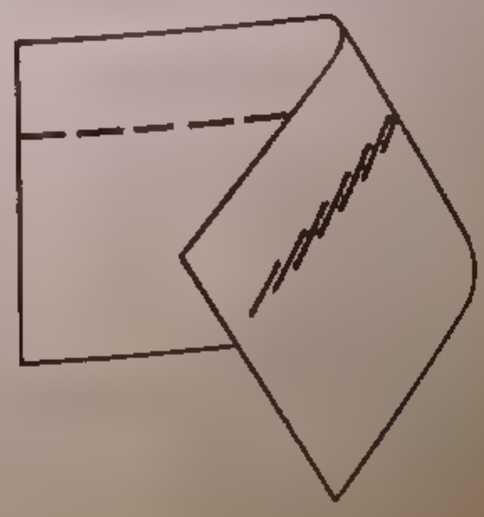


Рис. 172.

ностью, нить идет внутри ткани, и стежки заметны только с изнаночной стороны (рис. 171).

Шов «строчка» применяется для скрепления деталей плотным швом, заменяющим машинный, а также как отделочный. Выполняется справа налево. Лицевые стежки плотно прилегают друг к другу, имеют одинаковую длину, и каждый из них равен половине изнаночного. Первый прокол следует делать, отступив вправо от выхода нити из ткани на длину стежка. Выходит игла слева от входа ее в ткань на расстоянии в две длины стежка. При втором стежке игла вводится в конец предыдущего. Длина стежка равна 0,3—0,6 см (рис. 172).

Шов «назад иголку» выполняется, как шов «строчка», но стежки с лицевой стороны расположены на расстоянии друг от друга (рис. 173).

Вспушные строчки используются для незаметного скрепления деталей на многослойных участках одежды (подборта с бортом и воротника с подворотником при отсутствии отделочной строчки по краю). С лицевой стороны, а в некторых случаях и с изнанки стежки не должны быть заметны. Нити стежка расположены внутри материала скрепляемых деталей. Игла прокалывает ткань насквозь. Второй прокол делается точно в месте выхода нити с лицевой стороны. Иглу при этом направляют под углом к поверхности материала и выводят с изнанки на небольшом расстоянии от места предыдущего прокола (рис. 174). Если с изнаночной стороны допускаются стежки, для следующего прокола иглу вводят, отступив назад от места выхода 0,1—0,2 см. Длина и частота стежков зависят от вида изделия и толщины материала и в основном равны 0,3—1 см.

При выполнении этой строчки очень важно не натягивать нить. Она должна лежать внутри ткани свободно, иначе на поверхности будут видны затяжки, что очень портит изделие.

Обметочные петельные стежки применяются для обметывания срезов и петель (рис. 175). Иглу вводят в ткань на расстоянии 0,1—0,5 см от среза в зависимости от вида петли и толщины материала. Конец иглы огибают нитью, и при вытягивании ее из ткани стежок закрепляется. Проколы делают на одном уровне, параллельно срезу. Частота стежков зависит от вида работ и толщины нитей. При обметывании срезов расстояние между стежками составляет 0,3—0,5 см; при выполнении петель стежки располагаются плотно, без зазора, и чем тоньше нитки, тем чаще стежки.

Подшивочный крестообразный шов используется для подшивания низа изделий из плотных слабоосыпающихся тканей. Выполняется слева направо. Первый прокол делается на основной ткани, ткань не прокалывается насквозь, а лишь захватываются одна-две нити. Затем делается прокол на припуске подгиба. На 1 см ткани

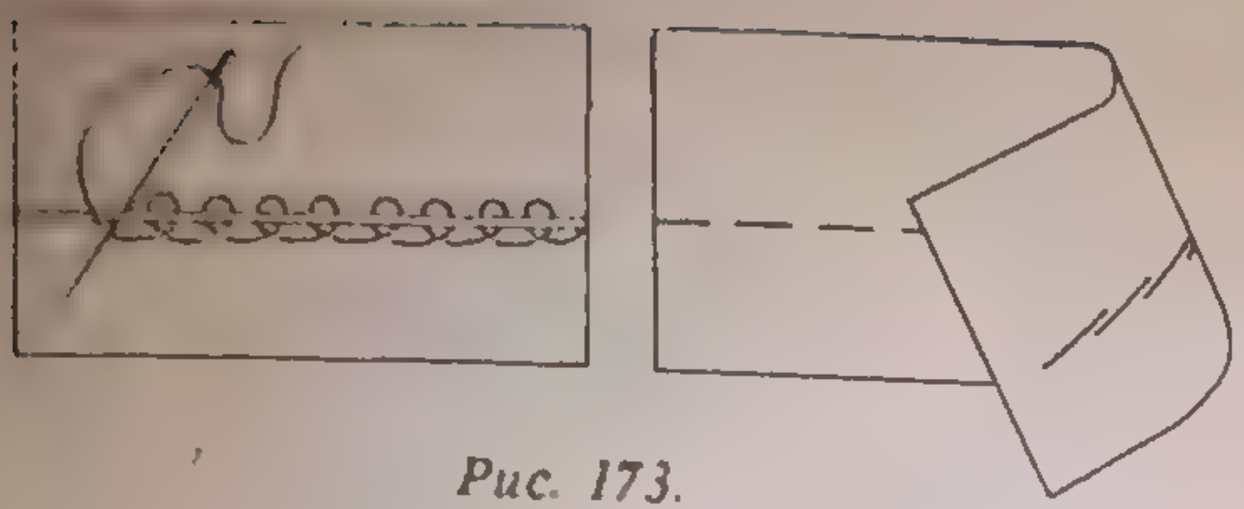


Рис. 173.

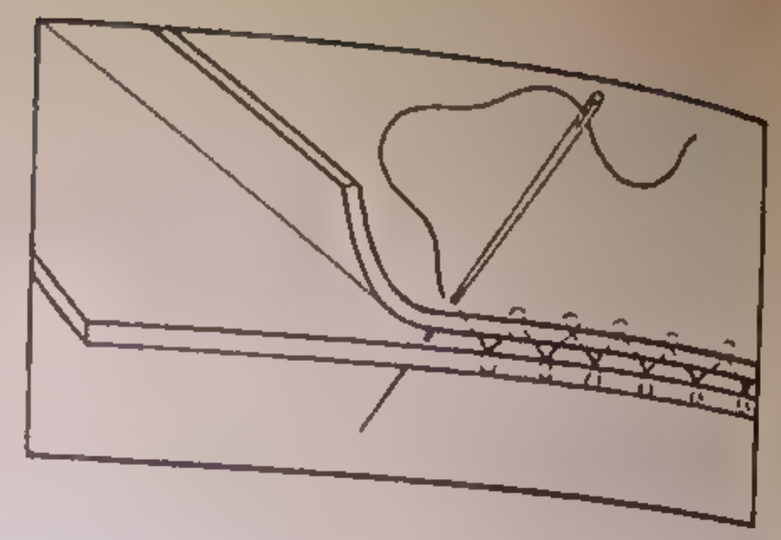


Рис. 174.

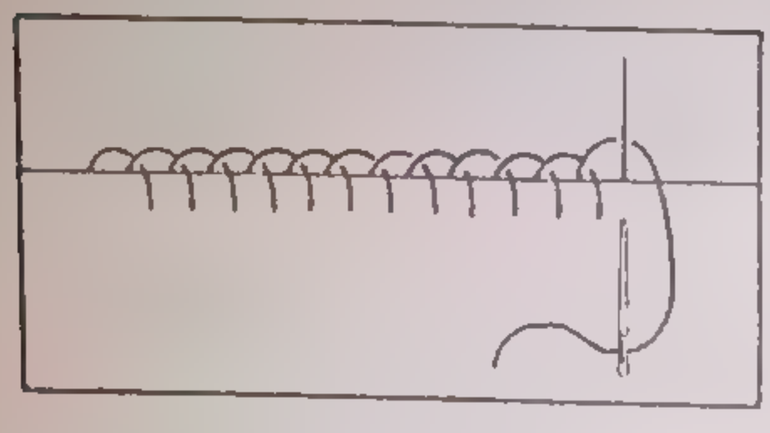


Рис. 175.

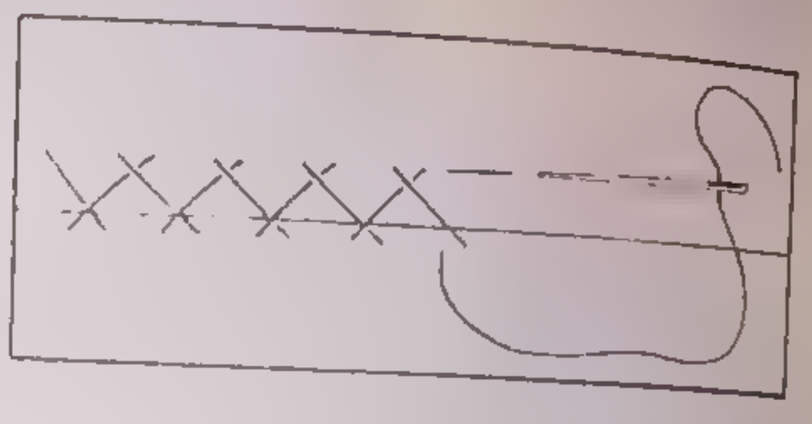


Рис. 176.

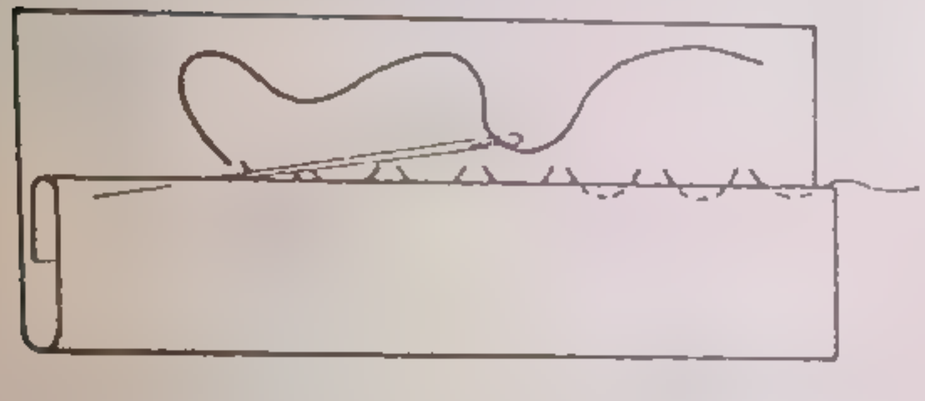


Рис. 177.

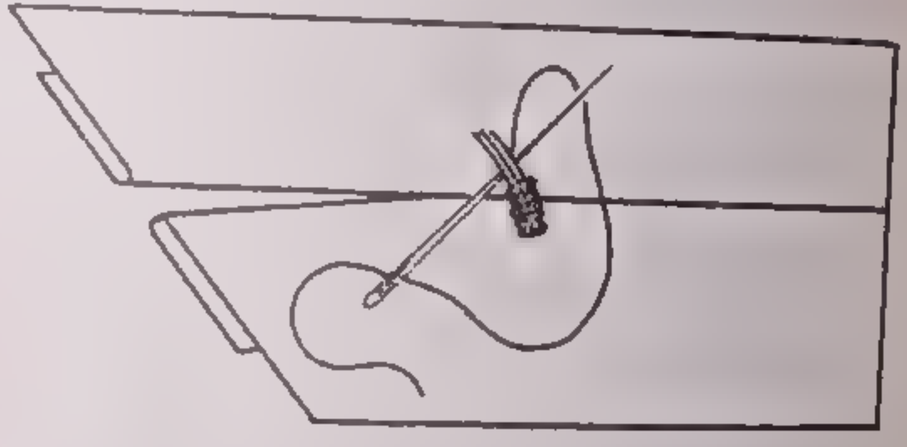


Рис. 178.

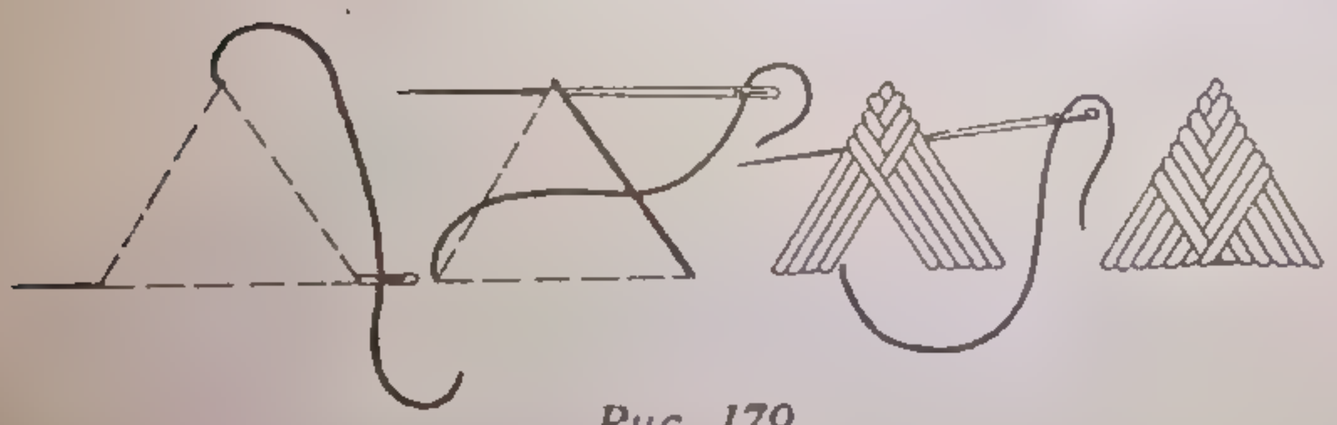


Рис. 179.

Рис. 180.

располагаются два-три стежка. Нить не следует натягивать (рис. 176).

Подшивочный потайной шов применяется для подшивания низа изделий из тонких и сыпучих тканей. Нитка закрепляется в ткани, первый прокол делают в сгиб подшивки и выводят иглу через 0,6—1 см. Затем иглу вводят в основную ткань, не прокалывая ее насквозь, а лишь захватывая одну-две нити рядом с местом выхода нити из подгибки. Далее игла вводится в подшивку в место выхода нити после первого стежка. Нить не следует натягивать, стежки должны быть свободными (рис. 177).

Специальные стежки используют для выполнения закрепок — простых и отделочных. Закрепки служат для дополнительного ук-

реплсния и предохранения от разрыва участков швов, несущих большую нагрузку при эксплуатации. Это — концы петель, складок, разрезов, шлиц, углы карманов и уступ воротника.

Для выполнения *простой закрепки* делают несколько стежков в одном месте, скрепляя стороны разреза или шва. Затем косыми или петельными стежками обвивают нитки стежков закрепки (рис. 178). Обвивочные стежки должны располагаться вплотную друг к другу. Конец нити выводят на изнанку изделия и закрепляют.

Фигурные закрепки, или *«монашки»*, выполняют обычно шелковыми нитками и используют как для отделки, так и для укрепления концов складок, шлиц, прорезных карманов. В месте расположения «монашки» на лицевой стороне изделия мылом, карандашом или сметочными стежками намечают равносторонний треугольник. Закрепив нить с изнанки, выводят иглу на лицевую сторону в одной из вершин треугольника. Второй прокол делают в правый нижний (по отношению к первому проколу) угол. Затем с изнанки прокалывают ткань и выводят иглу в третьей вершине (левый нижний угол) на лицевую сторону. Следующий прокол в верхнем углу треугольника делают чуть ниже первого (на толщину нити), прокалывая иглу на одной стороне треугольника и выводя ее на другой его стороне. На нижней стороне треугольника иглу вводят и выводят, каждый раз смещая ее на толщину нити. Все последующие стежки выполняются строго по намеченным линиям, игла вкалывается в ткань рядом с предыдущим проколом. Нити стежков должны ложиться плотно, со слабым натяжением (рис. 179).

Шов «взакрутку», или *«закрутка»*, применяется при подшивании краев воланов, оборок, лент и т. п. из тонких шелковых и хлопчатобумажных тканей. Срез ткани закручивают в тонкий, плотный валик двумя пальцами (большим и указательным). Подшивают его потайными или мелкими косыми стежками шелковыми нитками в цвет ткани (рис. 180).

МАШИННЫЕ ШВЫ

Основное соединение деталей изделия и большинство отделочных работ выполняются на швейной машине. Разнообразные швы, используемые при пошиве по их назначению можно подразделить на три основных типа: соединительные, краевые и отделочные.

Соединительные швы выполняются при соединении двух или нескольких деталей машинной прямой двухниточной, зигзагообразной или цепной однониточной строчкой. В основном применяется

Рис. 181.

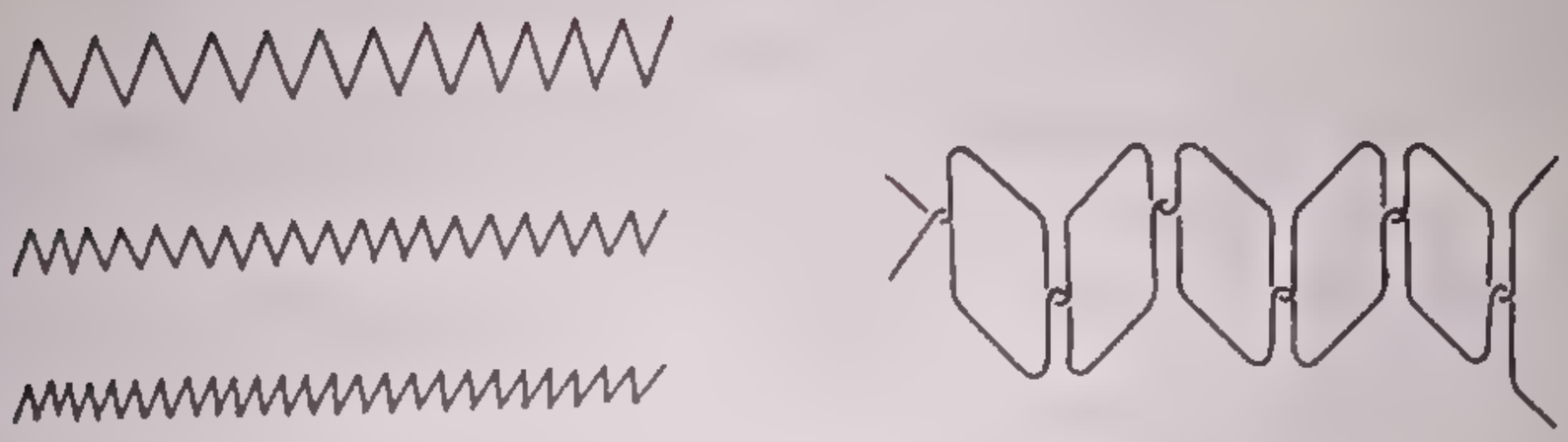


Рис. 182.

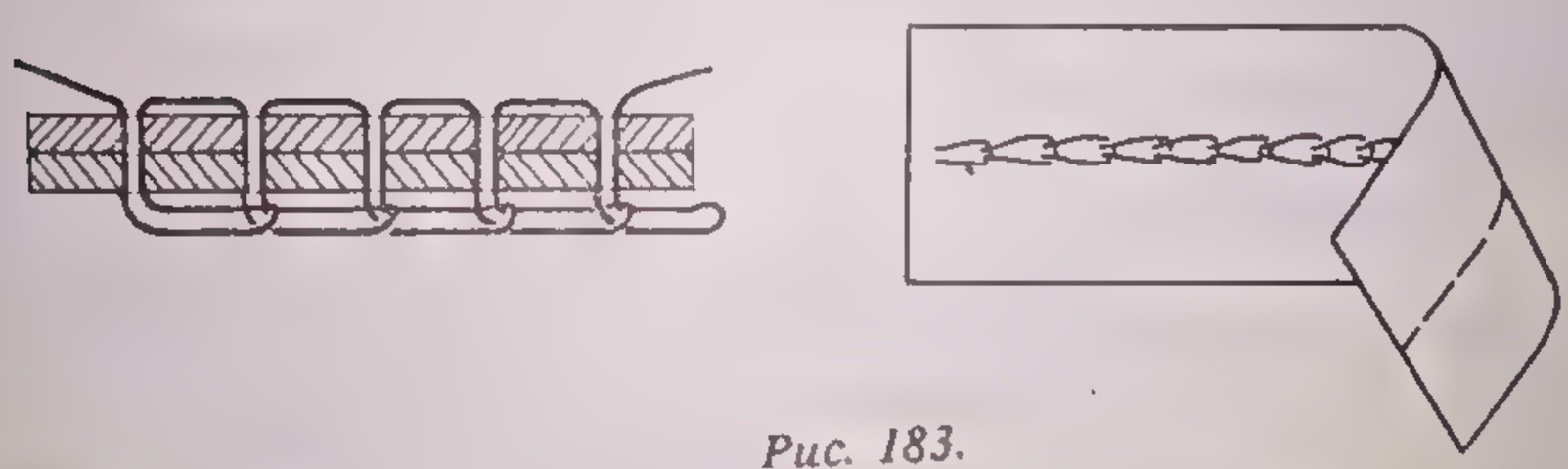


Рис. 183.

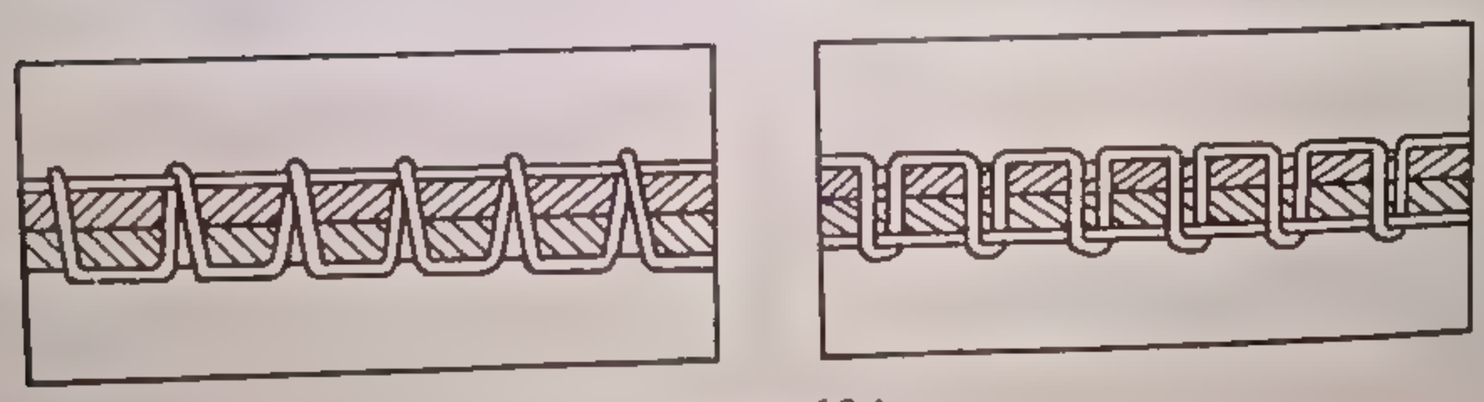


Рис. 184.

обычная двухниточная прямая строчка, которую делают все бытовые швейные машины (рис. 181).

На трикотажных или сильнорастяжимых тканях и при стачивании деталей, скроенных по косой, иногда используют зигзагообразную строчку с небольшой шириной зигзага (0,1—0,2 см). Шов в этом случае получается достаточно эластичный (рис. 182).

Временное соединение деталей можно проводить на машинах цепного однониточного стежка. Швы, выполненные на такой машине, легко распускаются, если конец нитки не закреплен (рис. 183).

Прежде чем стачивать детали, проверьте качество строчки. Верхняя и нижняя нити должны быть равномерно натянуты, а узелок стежка образовываться в ткани. Если верхняя или нижняя ни-

тки выглядывают с другой стороны ткани, обязательно отрегулируйте их натяжение так, чтобы этот дефект исчез (рис. 184).

Вообще, для получения качественного шва очень важно добиться правильного натяжения нитей. Если стежок образуется сильно натянутыми нитями, ткань в шве стягивается, морщится. При растягивании такого шва, особенно когда он проходит по участкам с косым или поперечным направлением долевой, нити строчки лопаются. В этом случае надо ослабить натяжение и верхней, и нижней нити. Если же обе нити слабо натянуты, возникает, как мы уже говорили, «оскал» шва, т. е. при раздвигании стачанных деталей в шве видны нитки, между деталями есть зазор. В таком случае натяжение обеих нитей следует увеличить.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ

Существует несколько основных соединительных швов. Применение их зависит от вида материала, назначения изделия и модели. Рассмотрим способы выполнения основных швов и их применение.

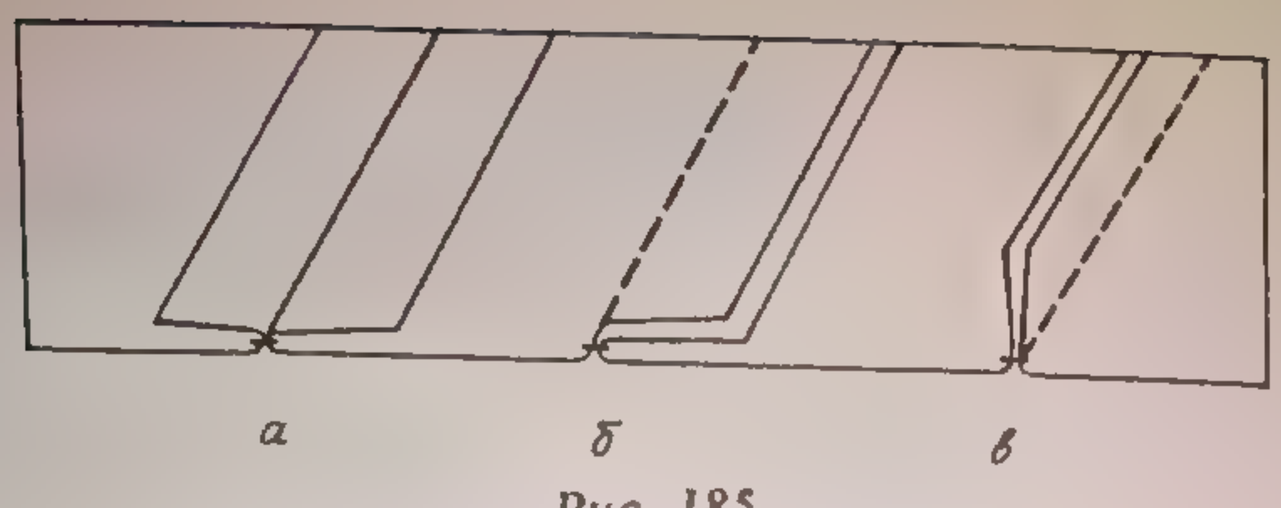
Стачной шов используется для соединения срезов и деталей изделия. Им стачивают детали большинства швейных изделий из тканей всех видов. Выполняется этот шов обычной прямой двухниточной строчкой, на трикотаже и тканях с большой растяжимостью—узкой зигзагообразной.

Детали складывают лицевыми сторонам внутрь, совмещая срезы и скалывая материал булавками. Затем сметывают, удаляя булавки, стачивают срезы, делая в начале и конце строчки закрепки (три-четыре стежка обратным ходом). Наметку удаляют, срезы обметывают и разутюживают (шов «вразутюжку» — рис. 185а) или заутюживают (шов «взаутюжку» — рис. 185б). В некоторых случаях шов приутюживают на ребро, направляя припуск в одну сторону, а детали изделия — в другую (рис. 185в). Применяют такой шов, например, на юбках из клиньев «годе» и в нижней части проймы. У швов «взаутюжку» и «на ребро» обычно оба среза обметывают вместе. Ширина швов — от 0,5 до 2 см.

Накладной шов имеет два вида: с открытым срезом (для соединения деталей подкладки и прокладок) и с закрытым срезом (для пришивания кокеток, карманов и других накладных деталей.

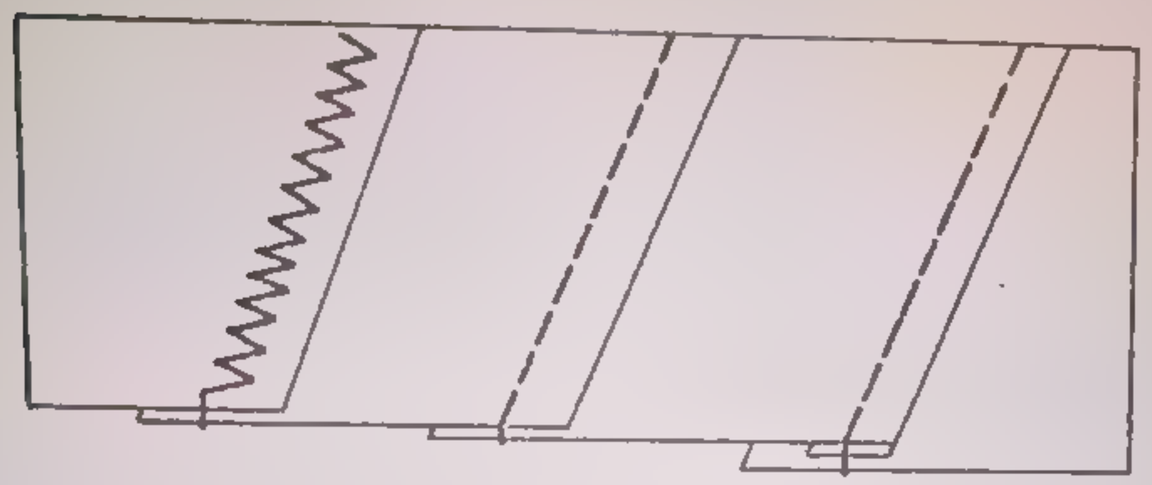
В первом случае детали накладываются одна на другую с захождом срезов на 1,5—2 см и простраиваются прямой или зигзагообразной строчкой (рис. 186а).

Во втором случае срез верхней детали подгибается внутрь на нужную величину, заутюживается, накладывается по намеченным линиям на нижнюю деталь, приметывается и простраивается. Ширина шва зависит от модели (рис. 186б).



а б в

Рис. 185.



а б

Рис. 186.

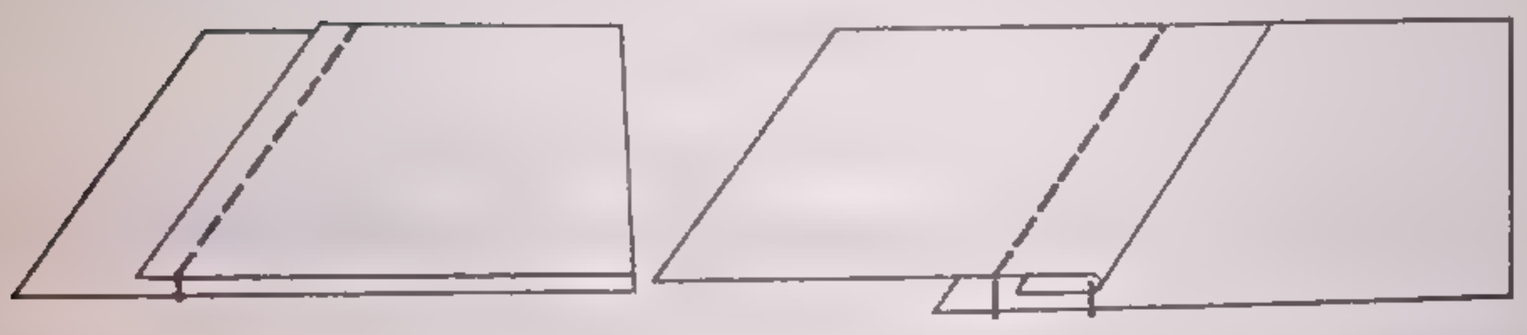


Рис. 187.

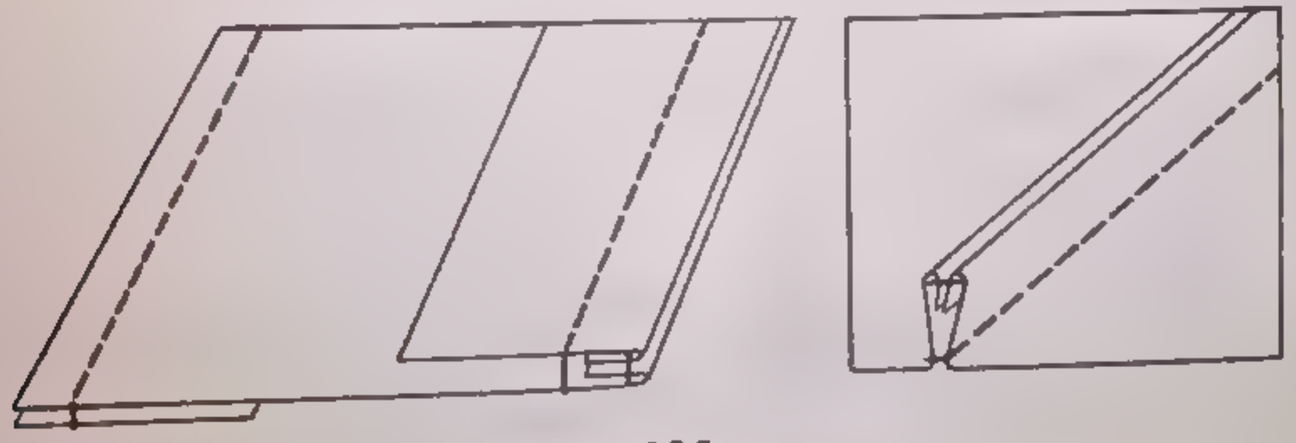


Рис. 188.

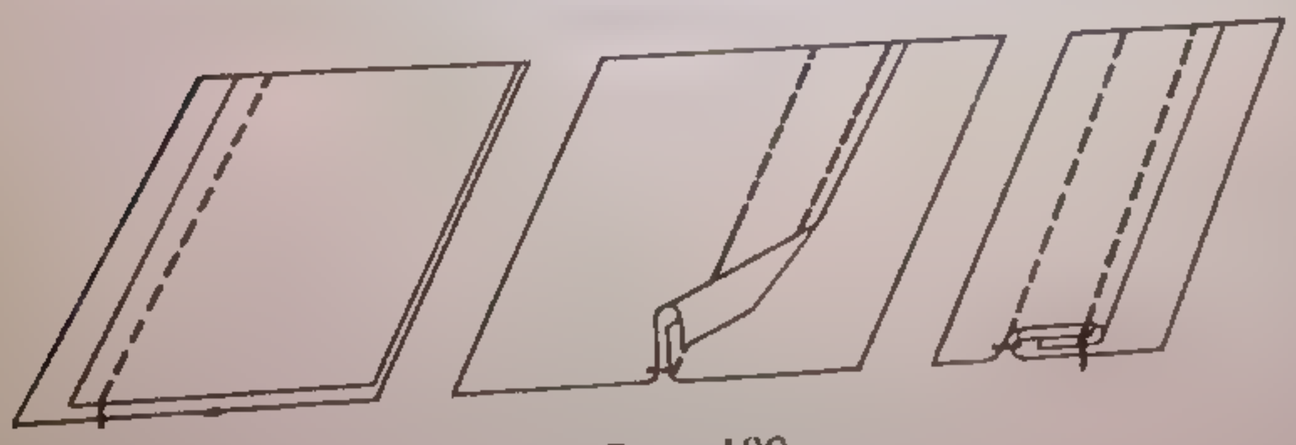
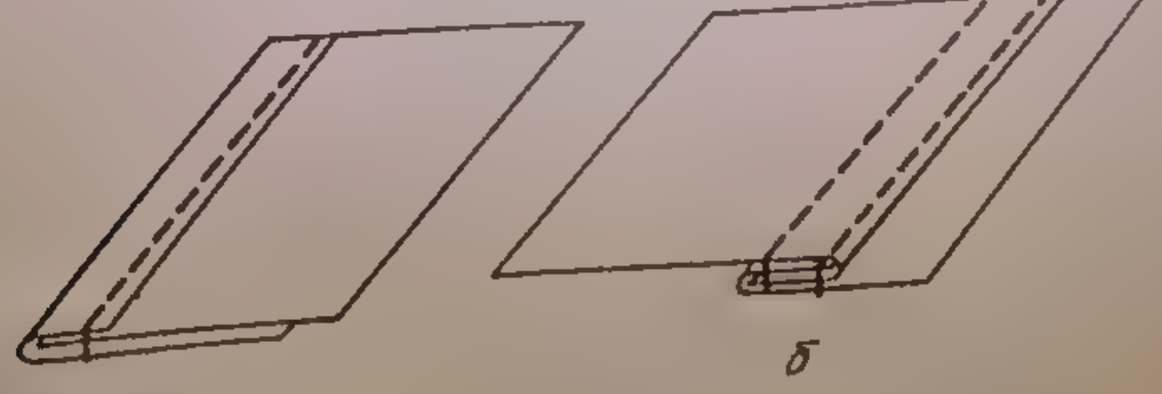


Рис. 189.



а б

Рис. 190.

Настрочной шов выполняется в два приема. Детали складывают, располагая срез нижней на расстоянии от линии стачивания, равном ширине отделочной строчки плюс 0,5—1 см, и прострачивают на расстоянии 0,5 см от верхнего среза. Затем отгибают верхнюю деталь, закрывая шов, и настрачивают, отступая от сгиба на нужную величину (рис. 187). Этот шов применяется для притачивания кокеток и соединения деталей.

Двойной («французский», или выворотный) шов используется при пошиве белья и изделий из сыпучих тканей. Детали складывают изнанкой внутрь, уравнивая срезы, и стачивают на расстоянии 0,3—0,4 см от края. Затем разутюживают срезы, перегибают деталь по линии шва, прометывают и прострачивают второй раз, отступая от края на 0,4—0,7 см (рис. 188). При этом припуски первого шва оказываются скрытыми внутри второго.

Бельевой запошивочный шов, или шов «в замок», благодаря своей прочности и декоративности применяется при пошиве белья, спортивной и специальной одежды, спортивного инвентаря. Детали надо сложить, перепуская нижний срез на 0,5 см, сметать и прострочить на расстоянии 0,3—0,5 см от среза верхней детали. Шов расправляют, огибают большим припуском меньший, отворачивают припуски в сторону меньшего и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба припуска (рис. 189).

При втором способе выполнения запошивочного шва (шов «в замок») выступающим нижним припуском огибают верхний (рис. 190а) и строчат по загнутому припуску на расстоянии 0,1—0,2 см от среза. Шов расправляют, загибают таким образом, чтобы открытый срез оказался внутри, и прострачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба застроченного припуска (рис. 190б).

КРАЕВЫЕ ШВЫ

Краевые швы применяются для предохранения от осыпания свободных срезов деталей изделия. Такие срезы можно обработать специальной строчкой (зигзагообразной или строчкой «оверлок»), подгибкой края изделия или отделочным материалом (обтачкой, тесьмой, руликом). Срезы припусков на шов достаточно прострочить зигзагообразной строчкой или на специальной машине «оверлок».

Шов «вподгибку» (подрубочный) применяется при пошиве разных видов белья, легкого женского платья из хлопчатобумажных, льняных, шелковых и других тонких тканей для обработки среза подогнутым краем изделия.

Срез обрабатываемой детали подгибается на 0,5—0,7 см и приутюживается. Подогнутый срез загибают на всю величину подшивки, заметывают и прострачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от за-

утюженного сгиба (рис. 191). Нитки наметки затем удаляют, шов приутюживают.

«Московский» и «полумосковский» швы используются при обработке края воланов, оборок, низа юбки и т. п., т. е. там, где нужен узкий, малозаметный краевой шов. При выполнении «полумосковского» шва срез детали подгибается и простра́чивается прямой строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба или зигзагообразной строчкой в край подогнутого материала (рис. 192). Припуск шва подрезается до строчки.

На легкоосыпающихся тканях «полумосковский» шов с прямой строчкой для обработки среза не годится. В этом случае простроченный край детали подгибается еще раз на 0,2—0,4 см и простра́чивается вновь на расстоянии 0,2 см от сгиба. Полученный шов называется «московским» (рис. 193).

Обтачные швы применяются при обработке срезов с помощью обтачки или бейки. Они могут выполняться способами «в кант» (с перепусканием ткани на 0,1—0,3 см за строчку), «в рамку» (с образованием отделочной полоски — рамки) и «в раскол» (с выравниванием сторон шва). Обтачка выкраивается из основной или отделочной ткани по форме обрабатываемого среза, ширина ее равна 3—4 см. Накладывают обтачку лицевой стороной на лицевую сторону обрабатываемой детали, совмещая срезы, наметывают и настрачивают на расстоянии 0,5—0,7 см от края.

Если шов обрабатывается способом *«в кант»*, припуск шва заутюживается на обтачку, она отгибается на изнанку, и из основной ткани выметывается кант шириной 0,1—0,3 см (рис. 194а). При обработке способом *«в рамку»* припуски разутюживаются, обтачка отгибается на изнанку таким образом, чтобы ткань основной детали обогнула разутюженный припуск шва (рис. 194б). Обрабатывая шов способом *«в раскол»*, припуск шва разутюживают и обтачку отгибают так, чтобы сгиб проходил точно по линии шва (рис. 194в).

Окантовочные швы применяются для отделочной обработки среза ткани и для предохранения внутренних срезов от осыпания. Выполнить окантовку можно при помощи тесьмы, либо бейки из основной или отделочной ткани. Бейка — это полоска ткани шириной 2—5 см, выкроенная под углом 45°.

Окантовочный шов с открытым срезом выполняется при помощи бейки или обтачки шириной 2—3 см. Ее складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и притачивают швом шириной 0,3—0,5 см. Шов заутюживается на обтачку. Обогнув обтачкой (или бейкой) припуск шва, приметывают отлетной край и настрачивают с лицевой стороны вплотную к шву обтачивания (рис. 195).

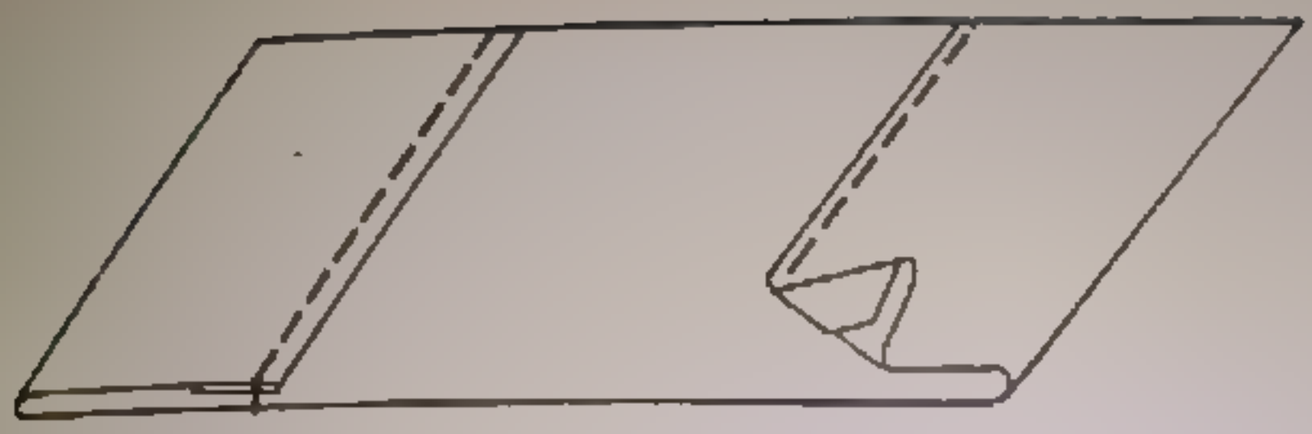


Рис. 191.

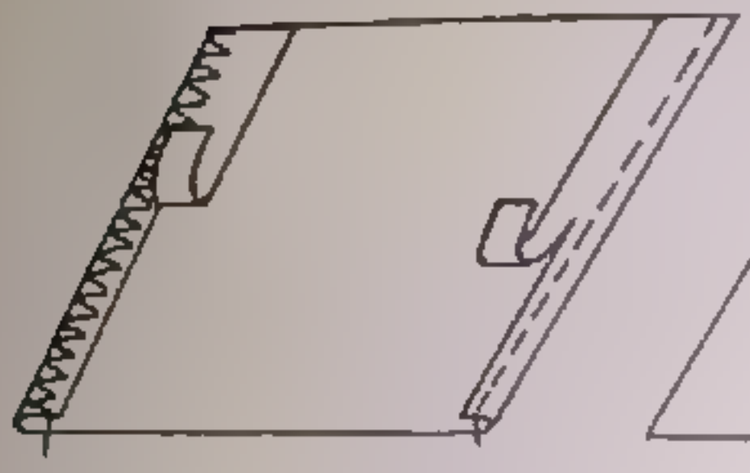


Рис. 192.

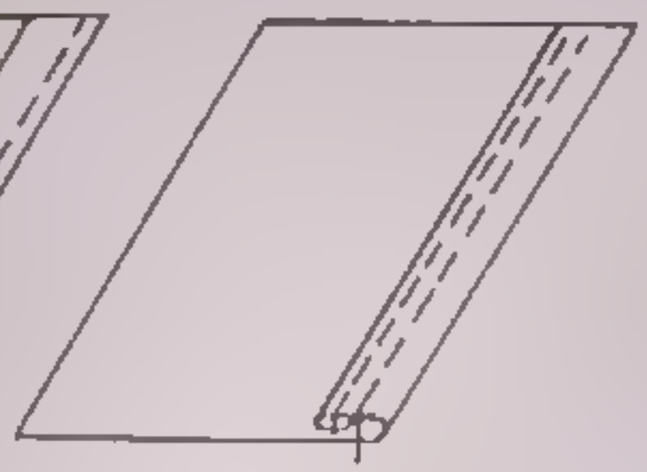
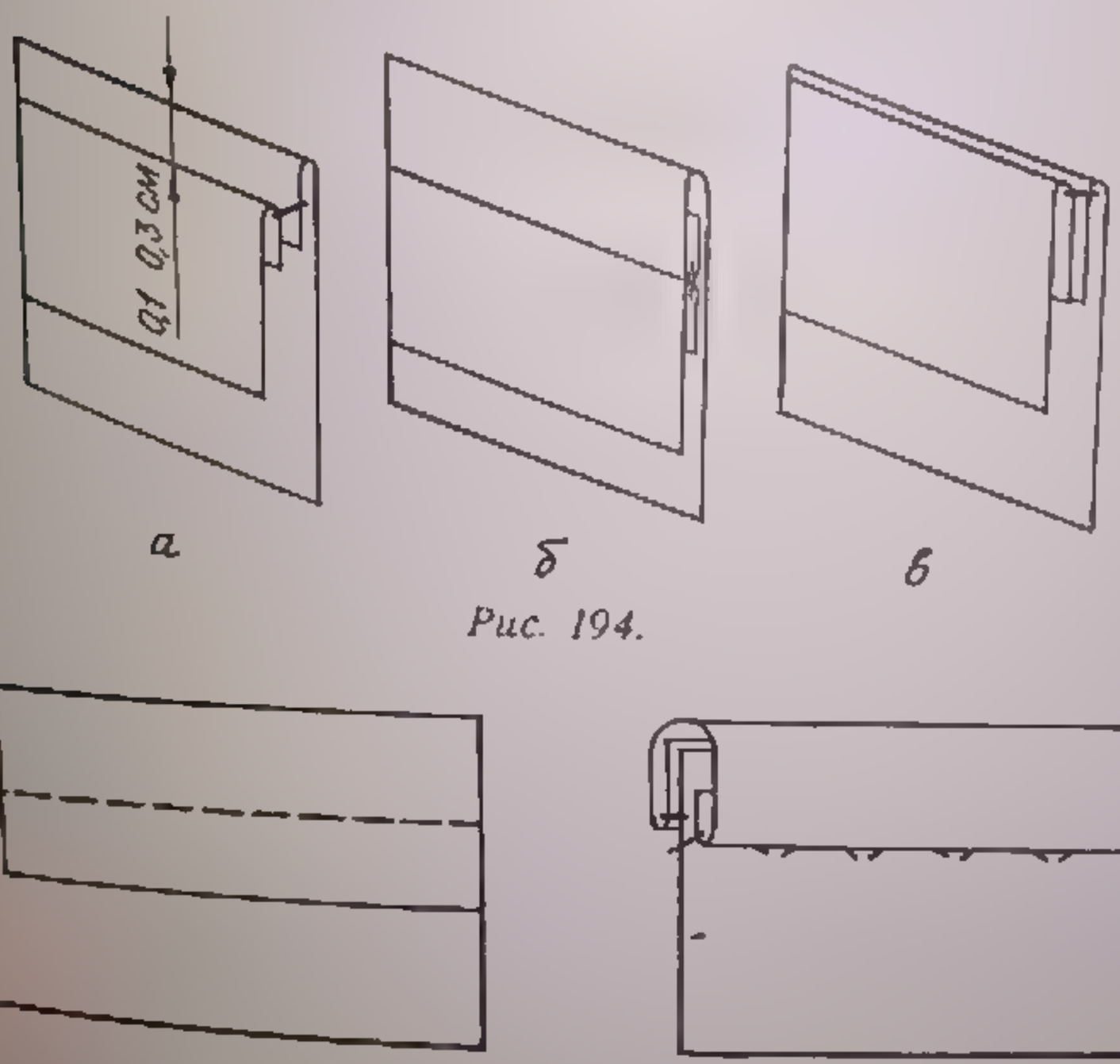


Рис. 193.



а б в

Рис. 194.

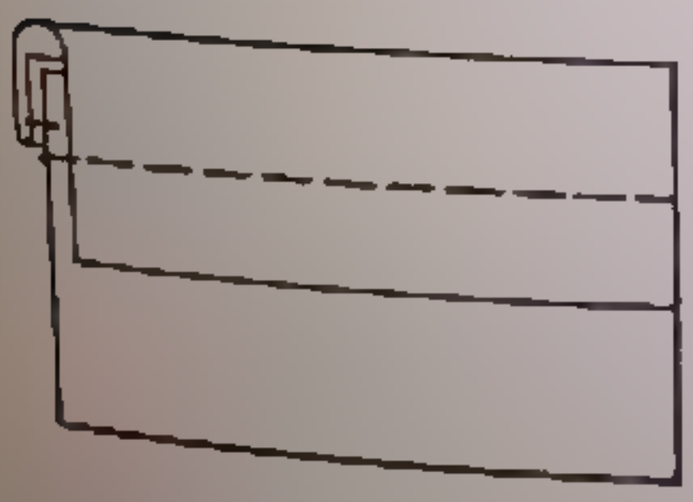


Рис. 195.

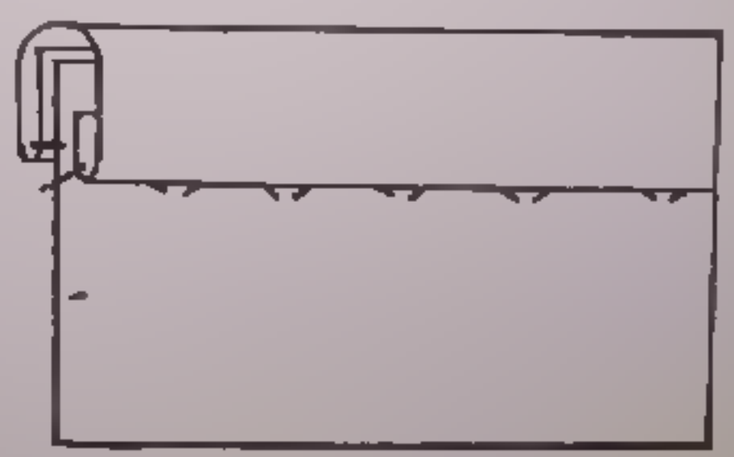


Рис. 196.

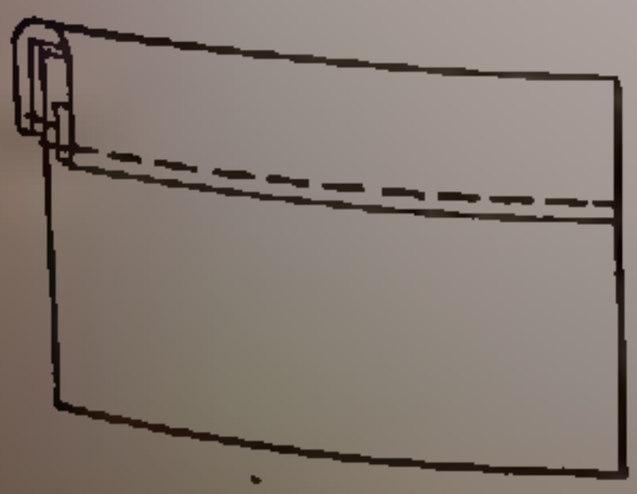


Рис. 197.

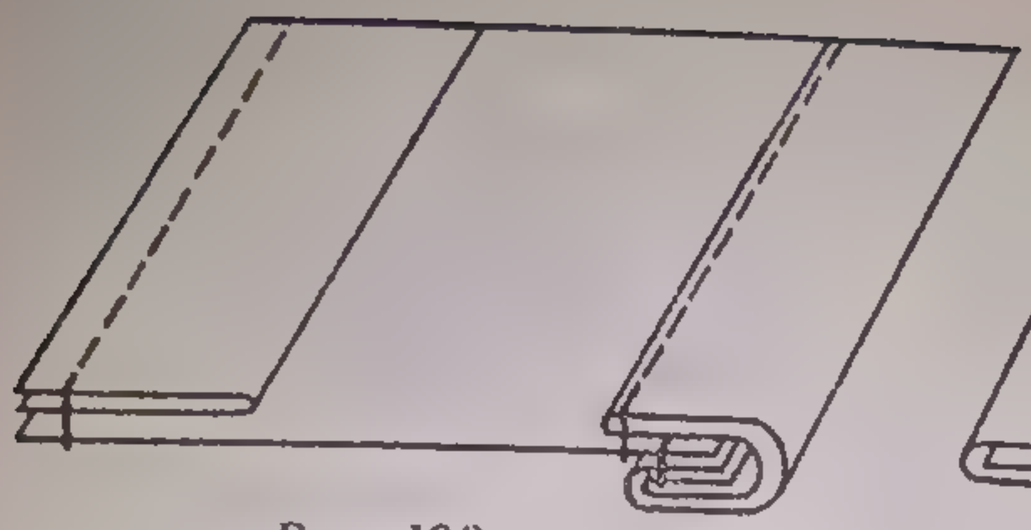


Рис. 198.

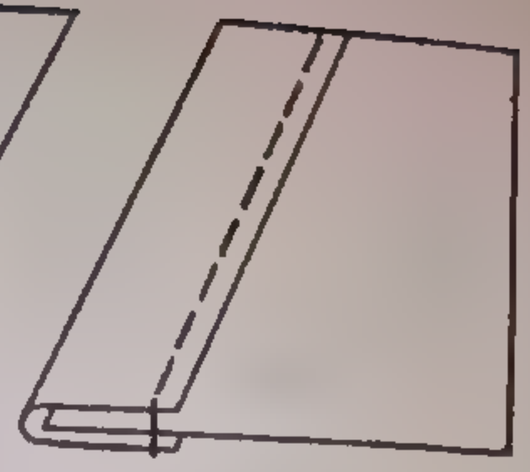


Рис. 199.

При обработке шва с *закрытым срезом* отлетной край бейки после огибания ею шва подворачивается внутрь и подшивается потайными стежками (рис. 196) или настрачивается (рис. 197).

Можно выполнить окантовку среза *двойной обтачкой*. Ширина бейки в этом случае равна 3—4 см. Бейку сгибают вдвое в долевом направлении и приутюживают. Срезы обтачки уравнивают с обрабатываемым, сметывают. Притачивают ее швом шириной 0,3—0,4 см. Обогнув припуск шва обтачкой, приметывают ее край и настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба отлетного края (рис. 198).

При выполнении окантовки среза *тесьмой* ее предварительно сгибают вдвое вдоль и заутюживают. Обрабатываемый край детали изделия вкладывают между заутюженными сторонами и приметывают. Затем настрачивают тесьму одной строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 199). Этим способом можно окантовать изделие быстро и аккуратно. Окантовывать срез можно также бейкой, сложенной вдвое.

ОТДЕЛОЧНЫЕ ШВЫ

Название «отделочные швы» довольно условное. Его используют для обозначения швов, выполняющих декоративные функции,— вытачек, складок, защипов, рельефов, подрезов.

Вытачки. Их сметывают от острого конца к срезу детали, а застрачивают от края детали к ее центру, сводя шов на нет. Конец шва должен быть выполнен плавной линией, чтобы вытачка лежала на фигуре без слабины (рис. 200). В начале и конце строчку закрепляют несколькими стежками обратного хода.

Обычно вытачки заутюживают к центру детали: плечевые и от линии талии на полочке — к середине переда, вытачки задней половины — к середине спинки, локтевую вытачку от низа рукава — к середине рукава (рис. 201). Вытачки на изделиях из тонких тканей разутюживают, чтобы линия шва оказалась в середине (рис. 202а). На толстых пальтовых тканях вытачки разрезают и тоже разутюживают (рис. 202б).

Если вытачка имеет два острых конца (такими бывают вытачки на линии талии), на ней необходимо сделать рассечку в самой ши-

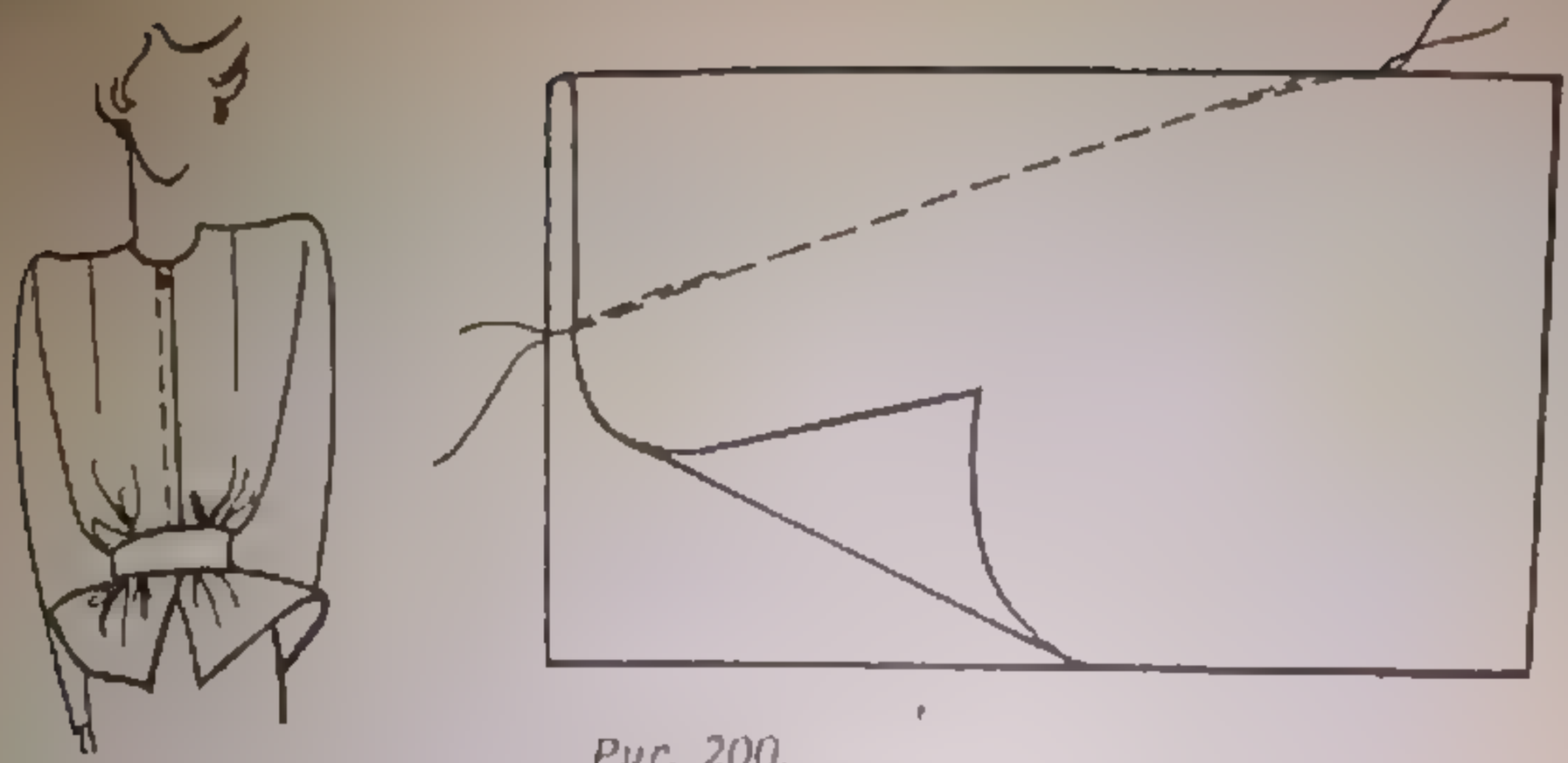


Рис. 200.

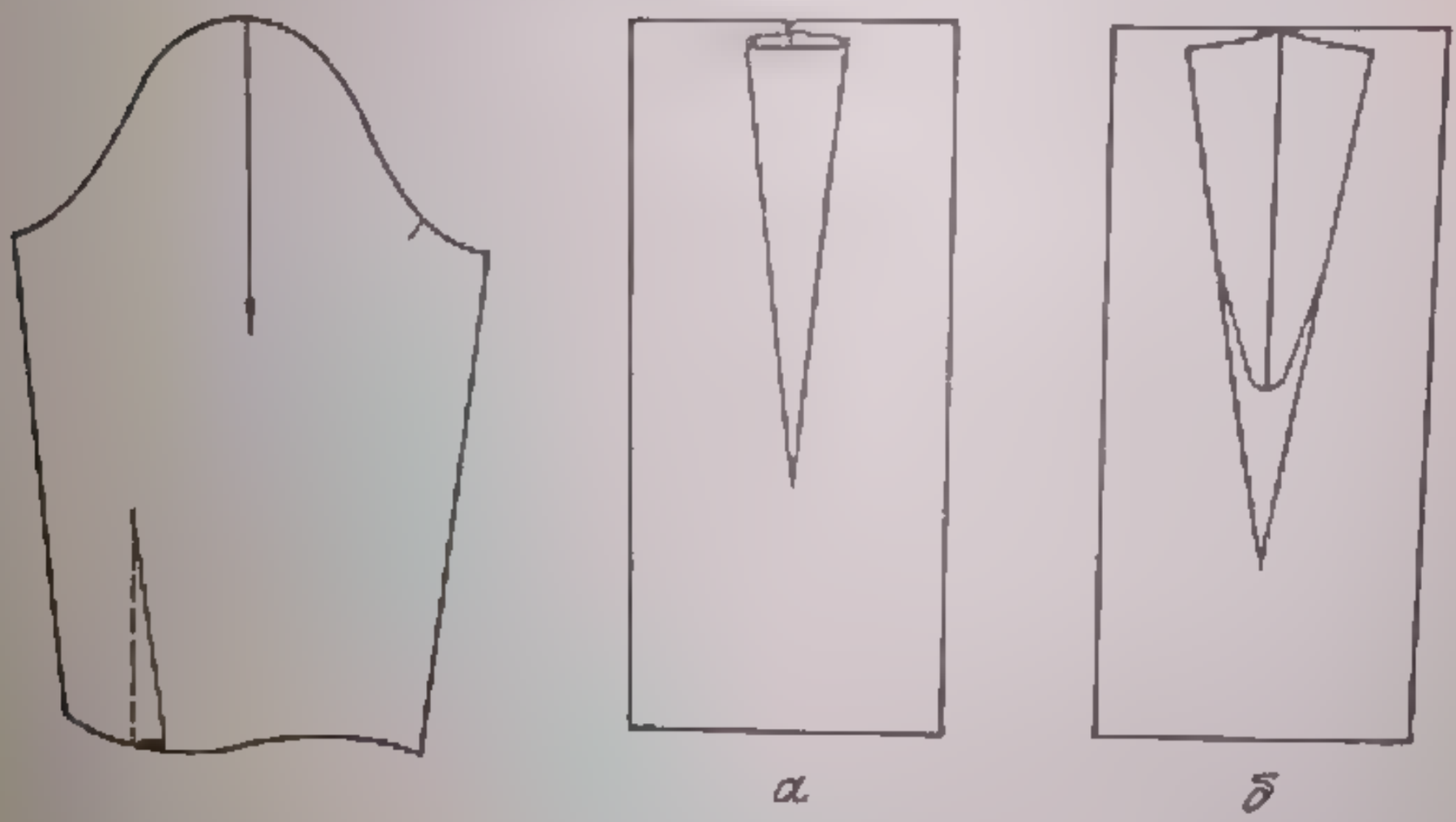


Рис. 201.

а *б*

Рис. 202.

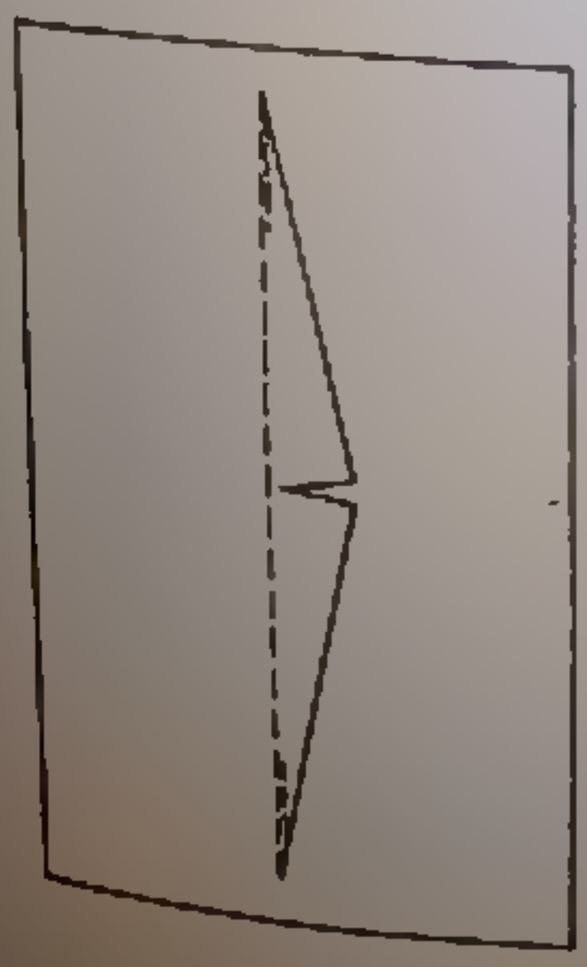


Рис. 203.

Рис. 204.

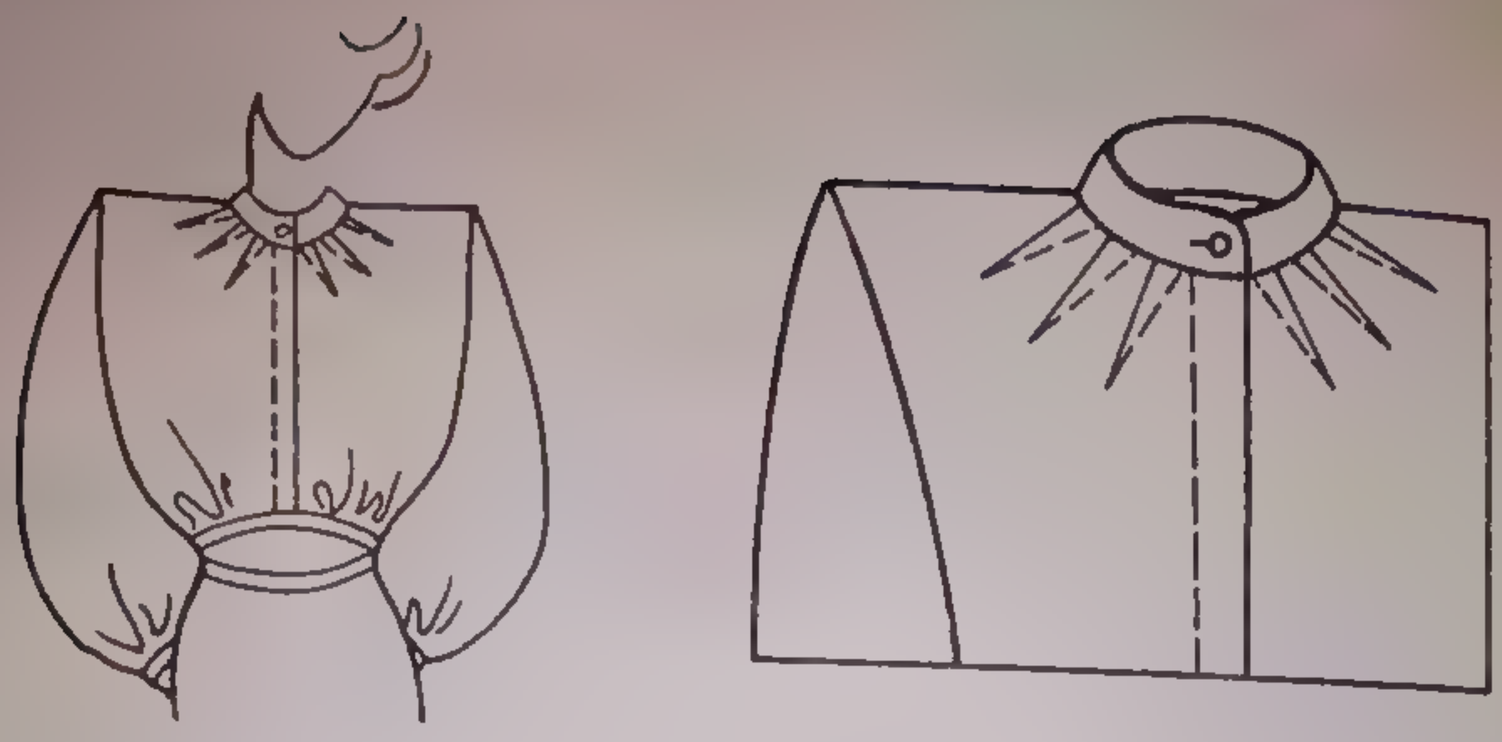


Рис. 205.

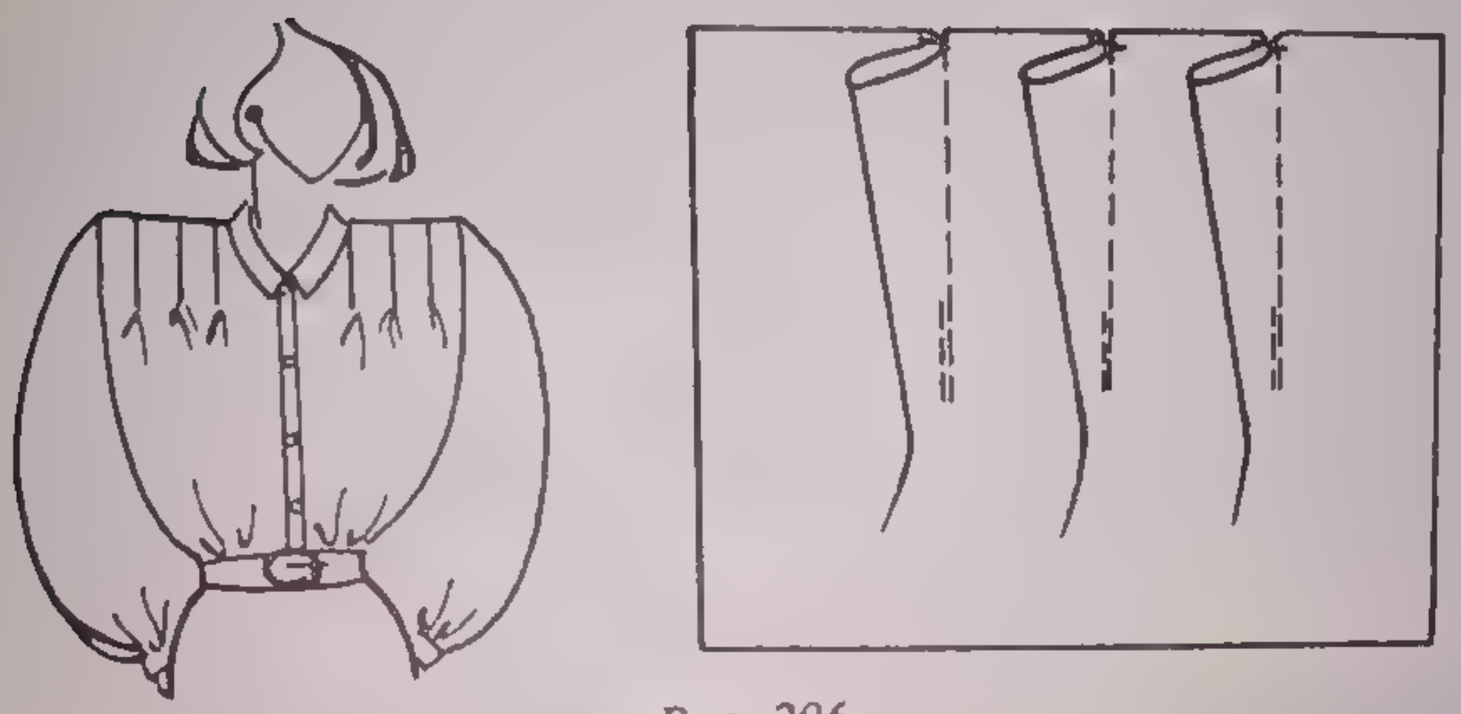


Рис. 206.

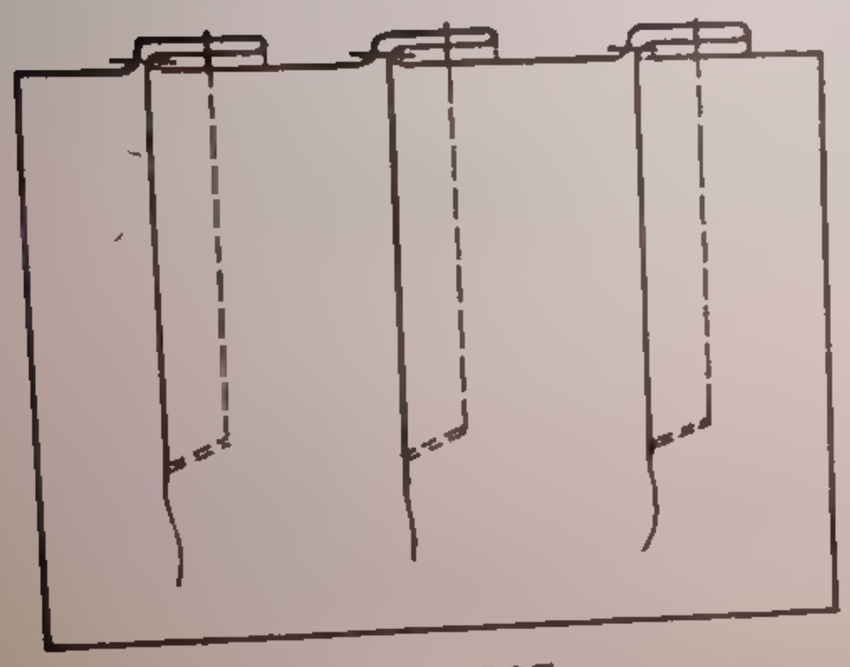


Рис. 207.

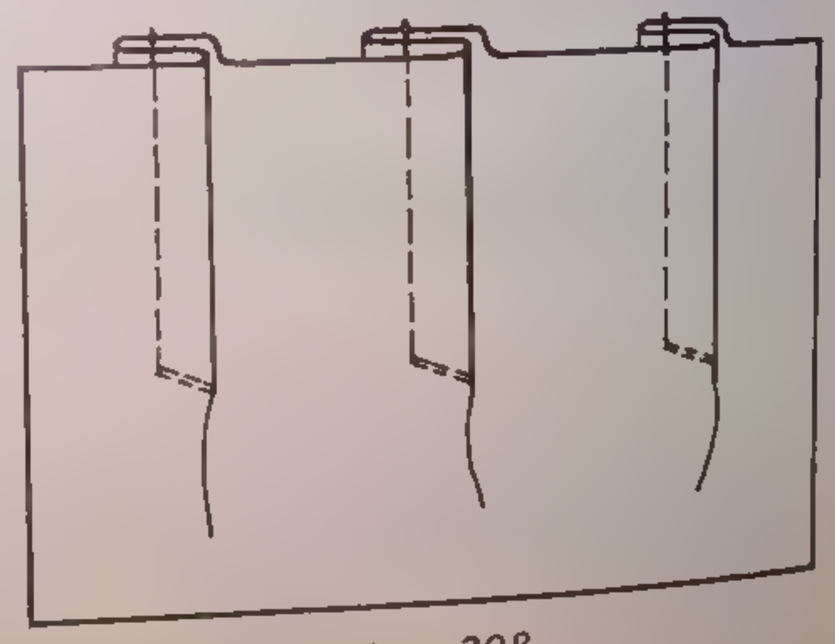


Рис. 208.

рокой части, почти до строчки (рис. 203). Это поможет избежать стягивания ткани изделия. С лицевой стороны такую вытачку можно прострочить дополнительной строчкой рядом со швом стачивания (рис. 204).

Как отделочный элемент применяют разбивку раствора вытачки на несколько частей и выполнение ее в виде нескольких мелких вытачек (рис. 205). В этом случае их иногда выполняют с лицевой стороны для большей декоративности. Обычно же вытачки застрачиваются с изнанки изделия.

Вместо вытачки часто застрачивают складки, количество и размеры которых зависят от модели и глубины раствора вытачки.

Вытачки
ночной сторо
на нужную
тачка-складк
стороны пара
обратной стр
предварител
ее. После то
нити наметки
страчивают с
положенными
(рис. 209).

Складки.
строченный и
не детали изд
и сложными.
речной нити
кладывают в
случае их не
«по косой» тр
жали ровно и
небольшом их

Односторо
направлении
другу (рис. 2
складки, берет
т. е. на одну с
не (или длине)

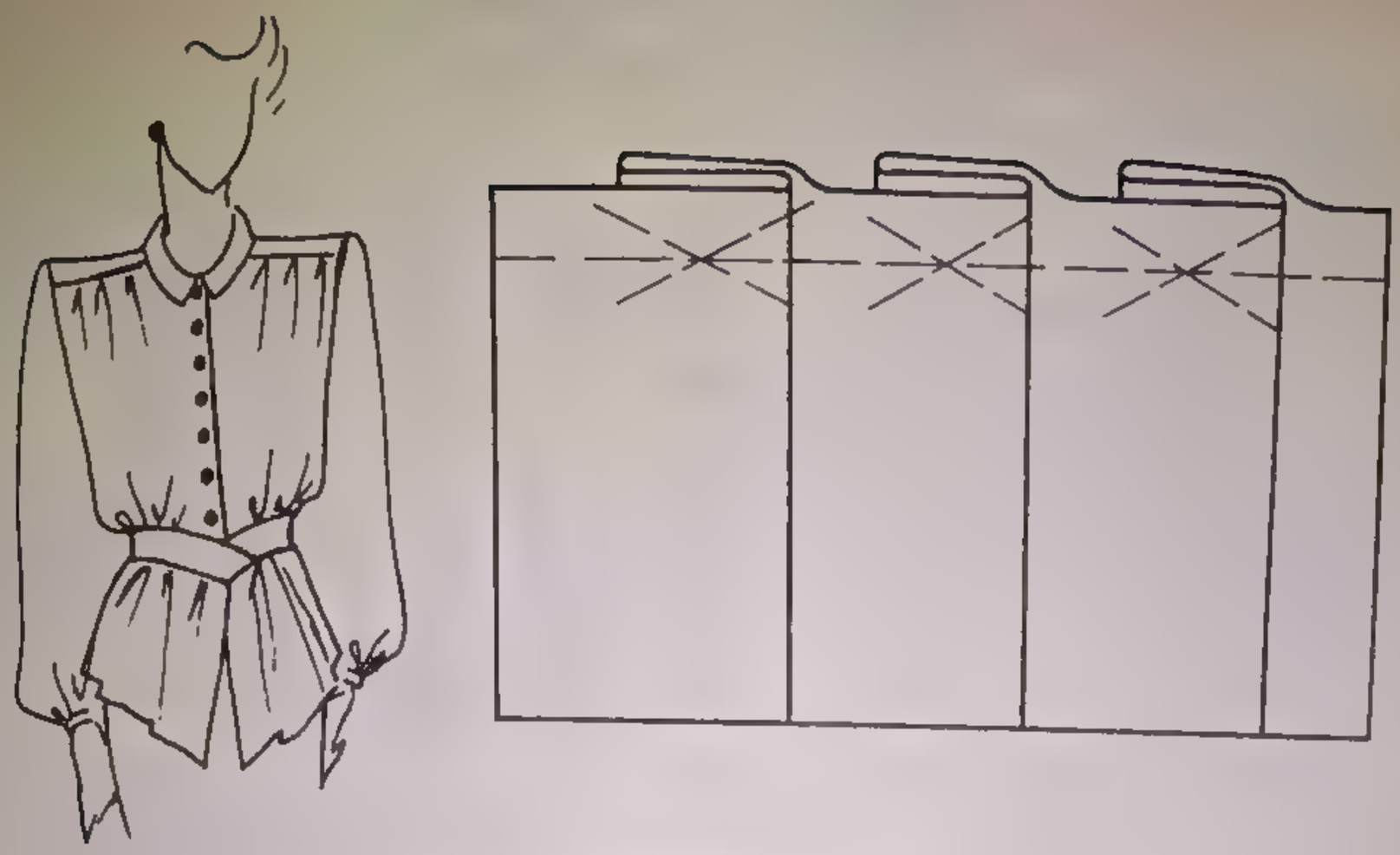


Рис. 209.

Вытачки-складки могут застрачиваться и с лицевой, и с изнаночной стороны. Их сметывают по намеченным линиям, стачивают на нужную по модели длину и заутюживают (рис. 206). Если вытачка-складка отделывается строчкой, ее прокладывают с лицевой стороны параллельно линии застрочки. Конец складки закрепляют обратной строчкой (рис. 207). Можно застрочить складку и без предварительного стачивания вытачки, достаточно сначала сметать ее. После того как строчка проложена, складку приутюживают, нити наметки удаляют (рис. 208). Иногда вытачки-складки не застрачивают совсем, их заметывают и после стачивания шва с расположенными в нем вытачками-складками удаляют нити наметки (рис. 209).

Складки. Складка — заложенный в декоративных целях и застроченный или заутюженный припуск ткани по длине или ширине детали изделия. Складки бывают односторонними, встречными и сложными. Располагают их по направлению долевой или поперечной нити ткани. По косому направлению материала складки закладывают в основном для создания мягких драпировок. В этом случае их не приутюживают и не застрачивают, так как при крое «по косой» трудно добиться того, чтобы заутюженные складки лежали ровно и не расходились, а у застроченных складок даже при небольшом их растяжении могут рваться нити строчки.

Односторонние складки — это складки, заложенные в одном направлении и заутюженные или застроченные параллельно друг другу (рис. 210). Припуск ткани, необходимый для создания складки, берется вдвое больше ширины складки в готовом виде, т. е. на одну складку шириной 4 см нужно прибавить 8 см к ширине (или длине) детали.

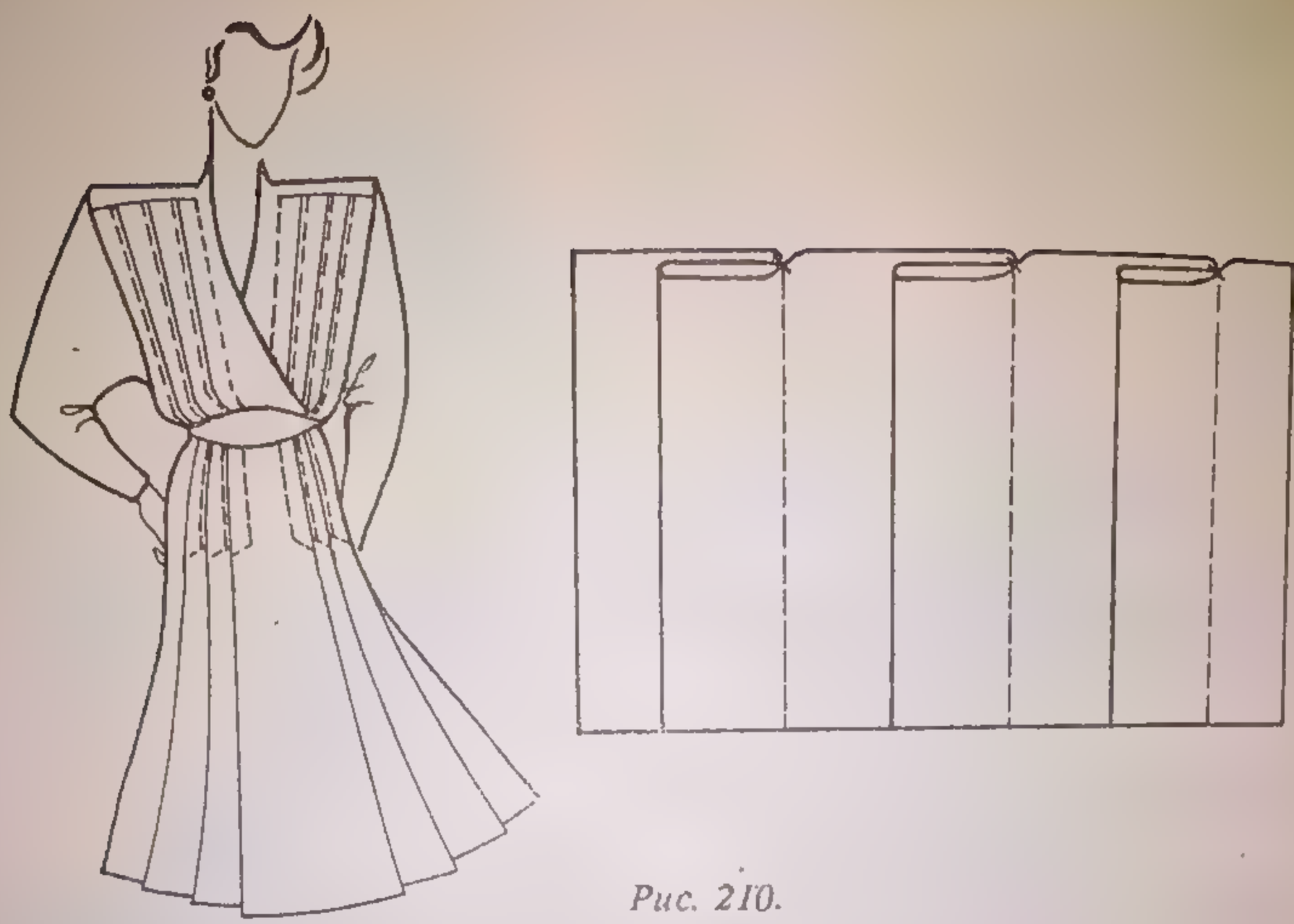


Рис. 210.

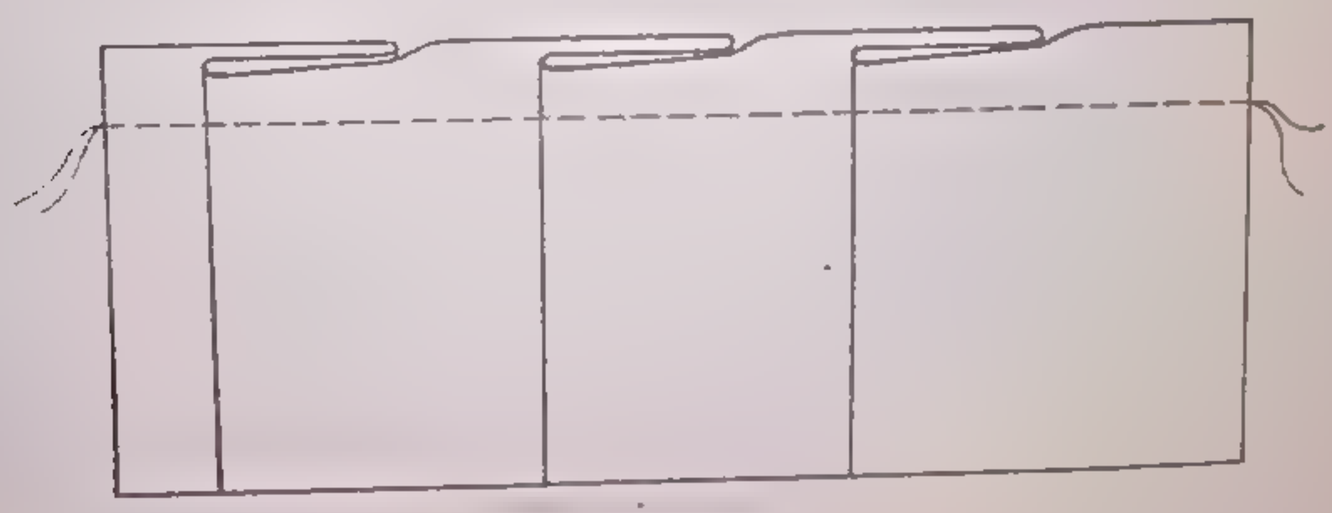


Рис. 211.

По выкройке размечают положение складок на материале и с лицевой стороны, и с изнанки. Разметку можно делать тонкой пластинкой мыла при помощи линейки. По линиям швов и сгибов прокладывают цветными нитками сметочные стежки. На тонких шелковых тканях эти линии можно отметить выдергиванием одной нити.

Прежде чем сметывать, надо сколоть складки булавками по намеченным линиям и проверить правильность их расположения. При сметывании складок, которые будут застрачиваться с лицевой стороны, сметочные стежки прокладывают рядом с линией застрочки таким образом, чтобы они не попали в шов при стачивании складки и нити наметки легко удалялись.

Примерку изделия и проверку правильности расположения складок проводят, заметав их по всей длине. Если складки стачиваются частично, отмечают меткой конец застрочки и в конце шва в этом месте делают закрепку обратным ходом. После стачивания

нити наметки удаляют, складки приутюживают. На незастрачиваемых складках нити наметки удаляют после утюжки.

Для закрепления тех складок, которые не строчатся, перед дальнейшей обработкой детали по верхнему и нижнему срезам прометывают или прокладывают строчку поперек складок (рис. 211). Важно правильно закрепить внутренний припуск складки в шве. Линия шва притачивания детали (с расположенными на ней складками) на самой детали и на внутреннем сгибе складок (с изнанки изделия) должны совпадать. Если внутренний сгиб складки будет застрочен больше, чем нужно, складка будет затянута, ее сгиб будет заворачиваться внутрь. Если внутренний припуск не закрепить или застрочить меньше, чем нужно, складка будет расходиться, отвисать.

Односторонние складки глубиной 0,1—0,4 см называются защипами. Положение их намечают сметочными стежками или выдернутой из ткани нитью, затем перегибают ткань по намеченной линии, закалывают булавками или прометывают (рис. 212).

Если у вас есть специальная лапка или линейка-ограничитель, застрачивание защипов и неглубоких складок можно произвести быстро и качественно. Установите приспособление на машинке, закрепите линейку на таком расстоянии от иглы, которое обеспечит нужную ширину застрочки, и при выполнении ее линейка не допустит смещения материала в сторону. Глубина защипа по всей длине будет одинаковой.

Отделочные складки и защипы, выполняемые с лицевой стороны изделия, строчатся шелковыми нитками.

Встречные и бантовые складки отличаются от односторонних тем, что внутренний припуск складок не заутюживается, а раскладывается на две стороны так, что линия складки располагается посередине разутюженного припуска (рис. 213). Бантовая складка представляет собой как бы две односторонние, направленные в разные стороны складки, сгибы которых смыкаются с изнаночной стороны изделия (рис. 214). Припуск ткани на бантовую и встречную складки в четыре раза больше глубины одной стороны ее в готовом виде, т. е. на складку, ширина стороны которой 4 см, нужно заложить припуск в 16 см.

Для выполнения складки прометывают цветными нитками линии сгиба сторон и середину припуска складки. Затем складывают ткань, совмещая линии сгиба и перегибая припуск складки по линии его середины, скалывают и сметывают складку по линиям сгиба (рис. 215). Если складка застрачивается, нужно стачать ее стороны до отметки, ограничивающей длину застрочки, делая в конце шва закрепку двойной обратной строчкой. После этого раскладывают припуск складки на две стороны, совмещая шов с линией сере-

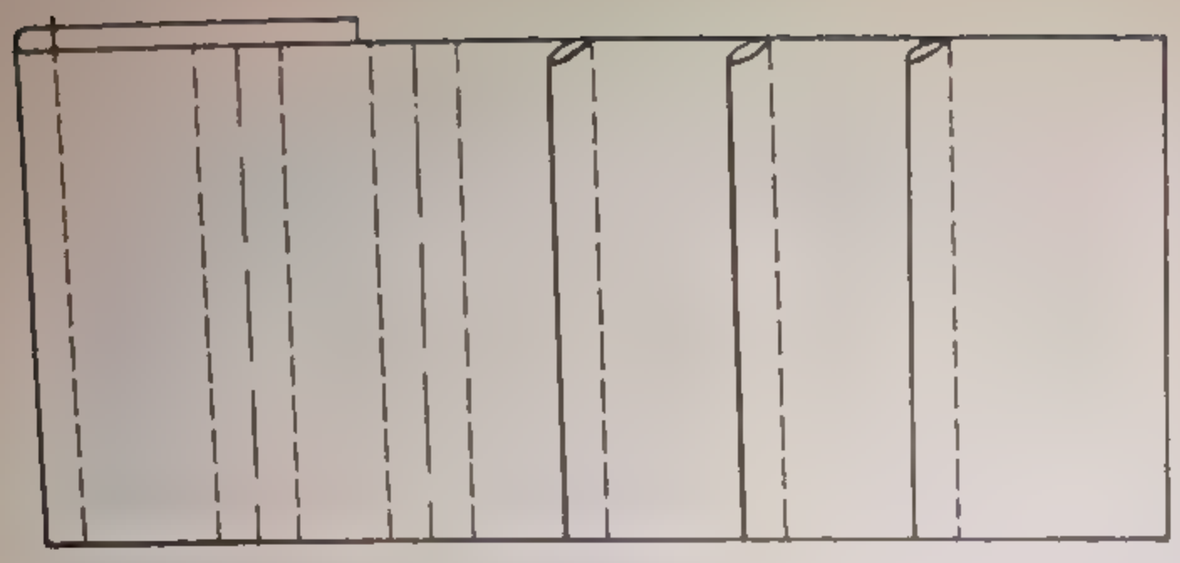


Рис. 212.

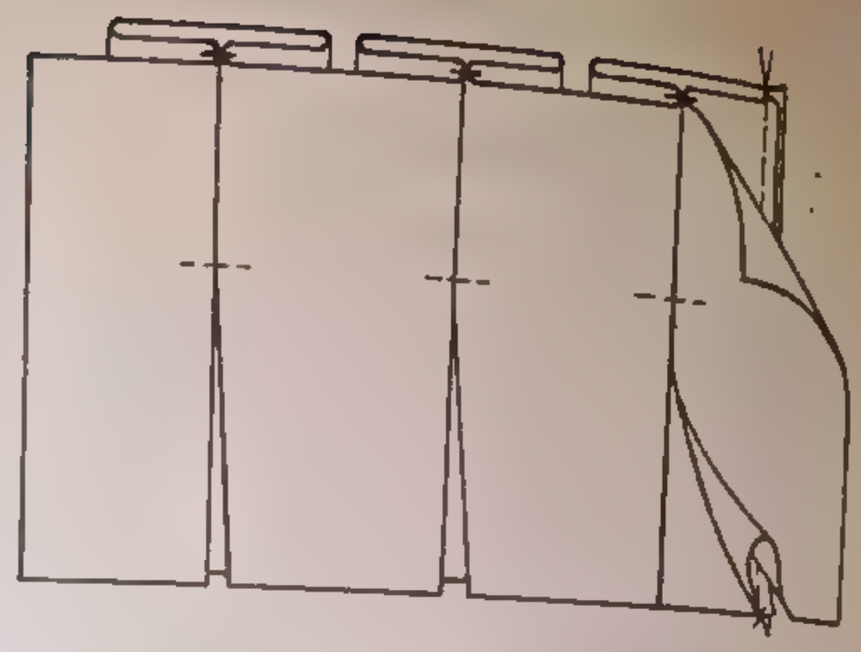


Рис. 213.

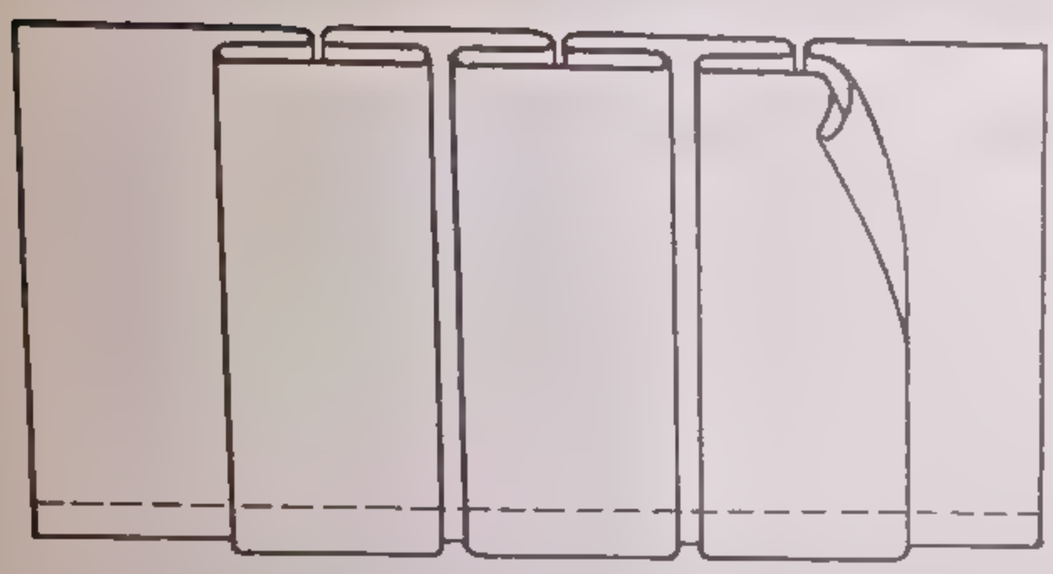


Рис. 214.

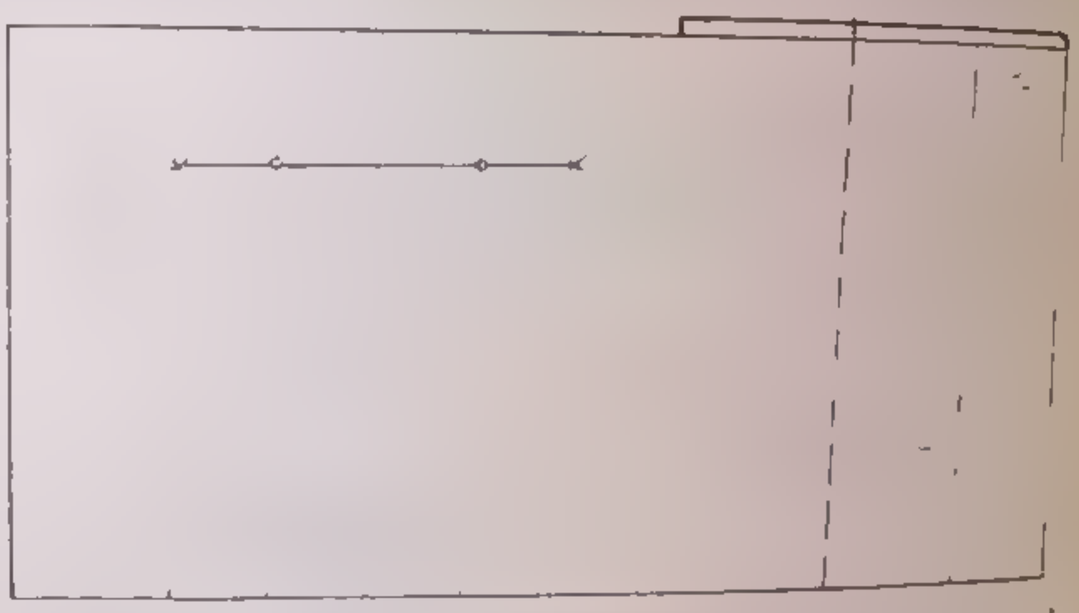
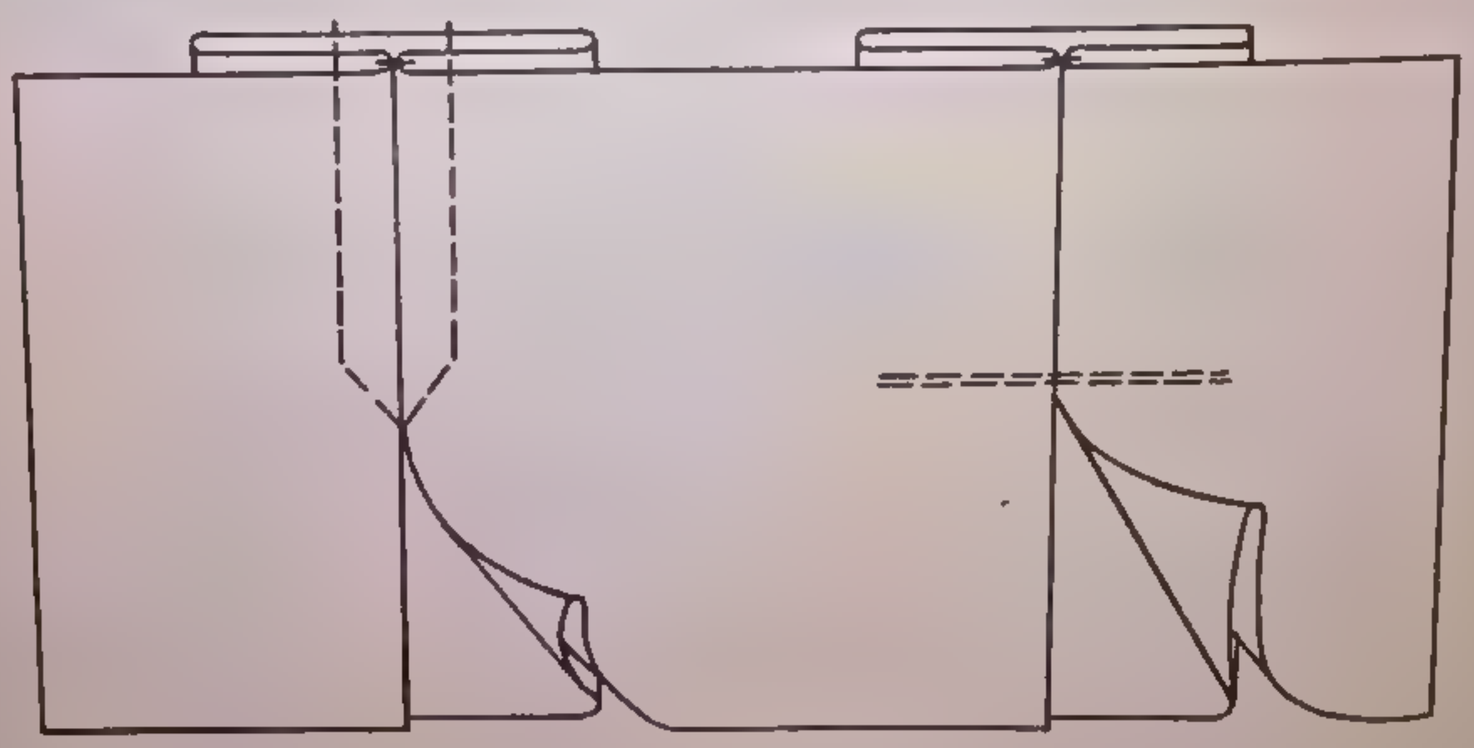


Рис. 215.



а б

Рис. 216.

дины припуска складки. Складки закалывают булавками по всей длине, заметывают и приутюживают.

Припуск встречных складок нужно закреплять. Если часть складки застрачивается, закрепить припуск можно отделочной строчкой с лицевой стороны изделия насквозь складки по всей длине застрочки (рис. 216а). Можно также прострочить складку в конце шва стачивания поперечной тройной строчкой на ширину припуска (рис. 216б). Желательно длину этой строчки не делать больше 10 см, так как слишком широкая линия застрочки смотрится на

изделии не очень выигрышно. Важно помнить, что если складок несколько, эти линии должны быть строго на одном уровне, разница в высоте даже в несколько миллиметров сильно портит внешний вид изделия.

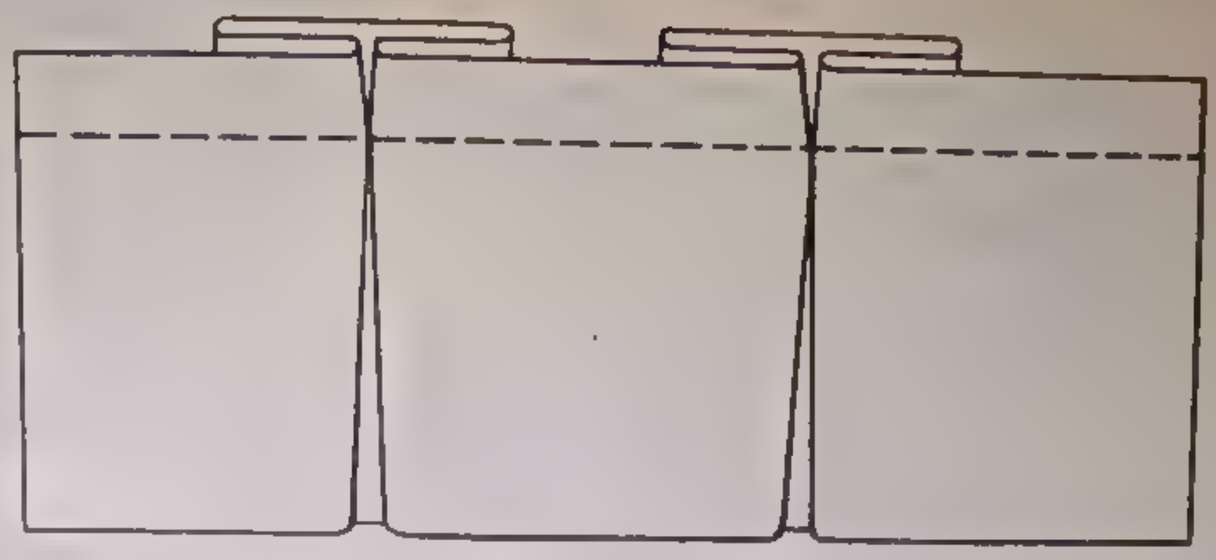


Рис. 217.

При обработке деталей с незастроченными складками внутренние припуски складок крепятся строчкой по линии припуска на шов детали, расположенной в поперечном по отношению к складкам направлении (рис. 217).

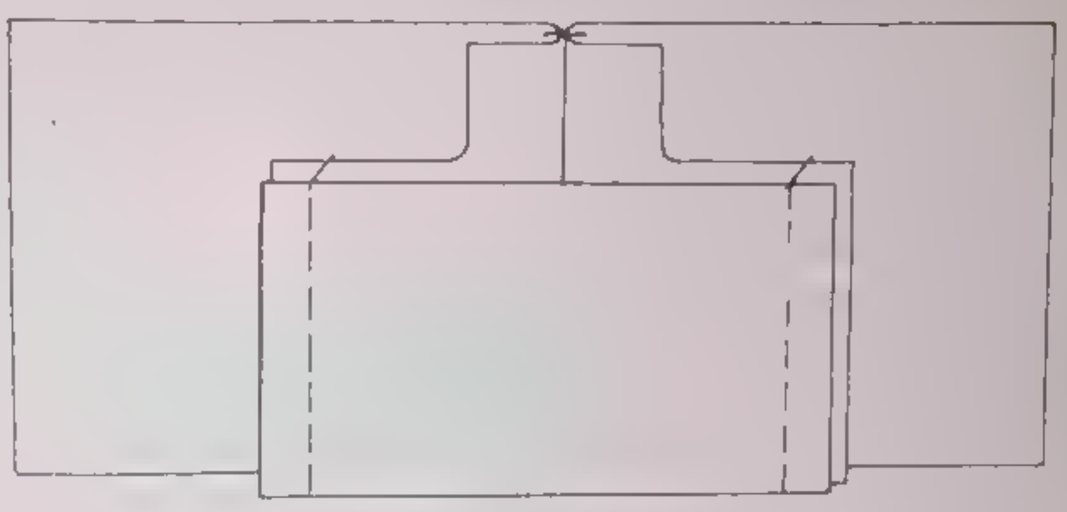


Рис. 218.

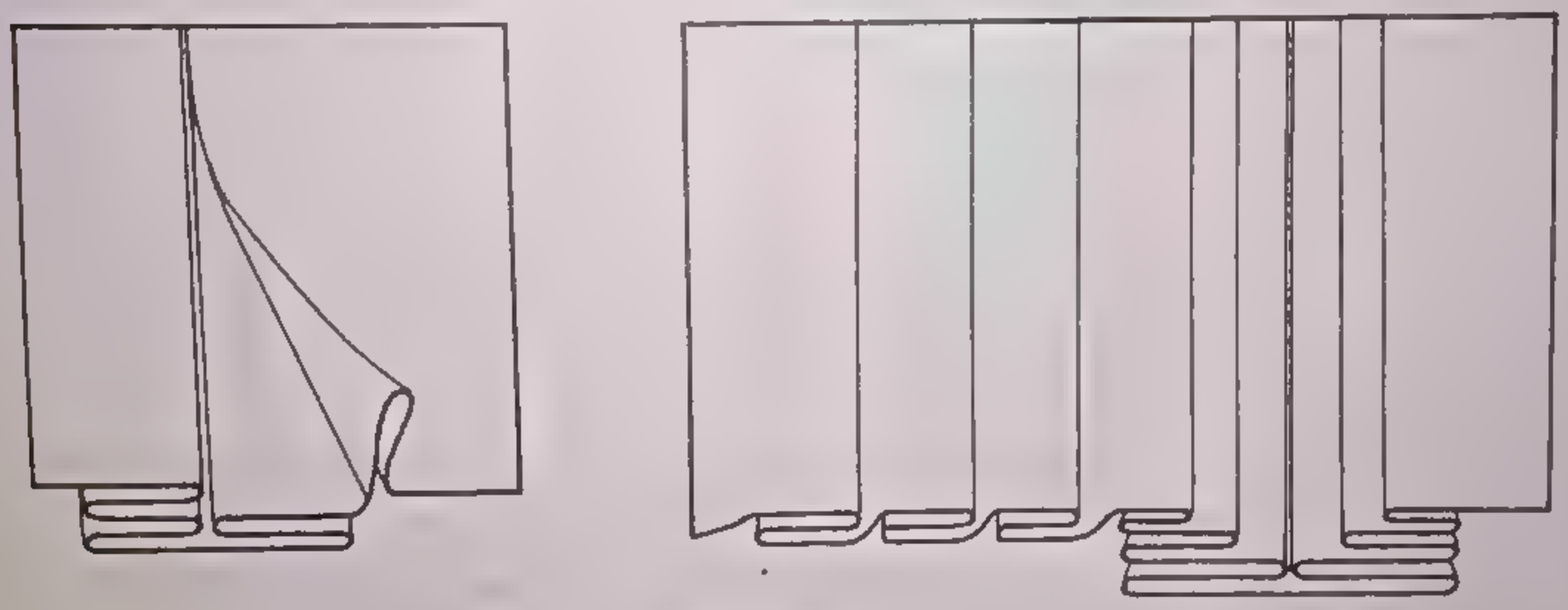


Рис. 219.

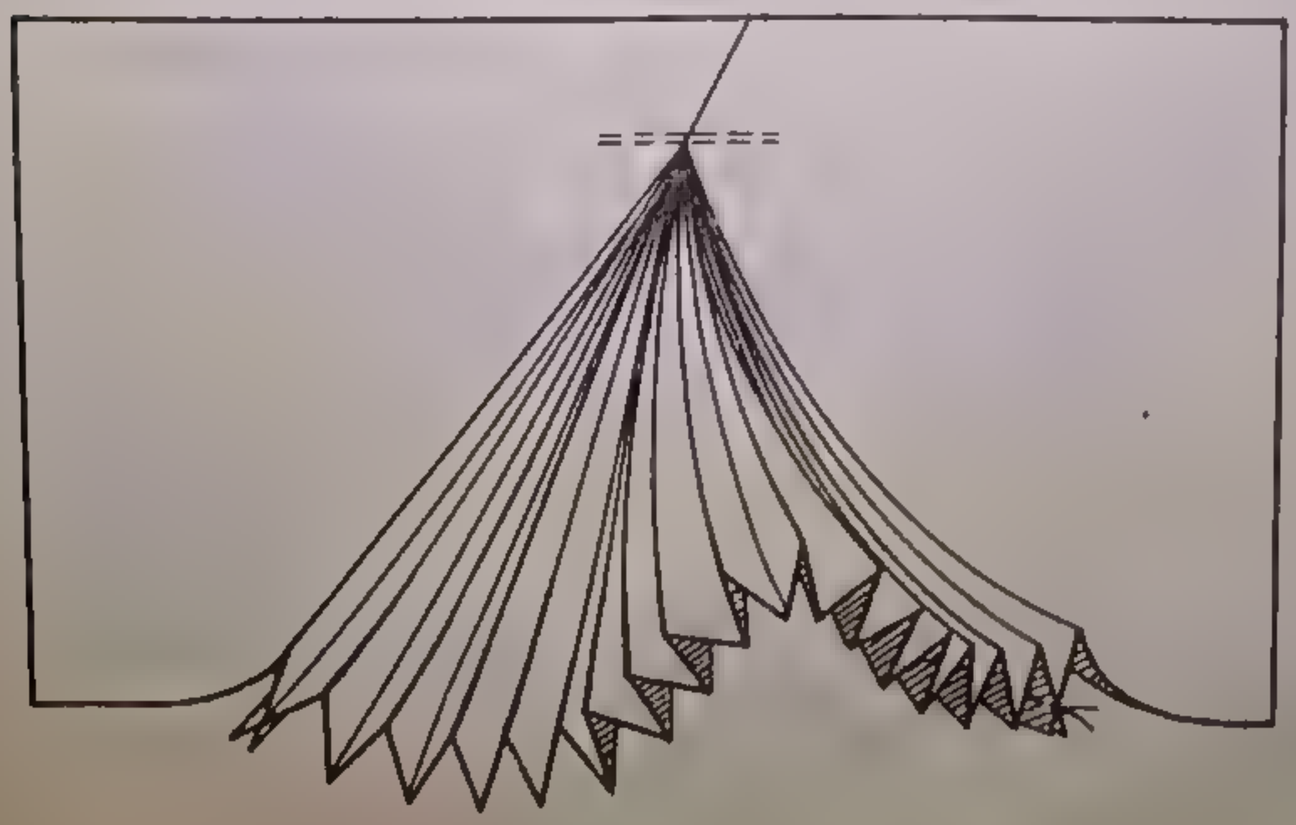


Рис. 220.

При стачивании деталей изделия с расположенными на них складками швы следует располагать во внутренних сгибах складок (рис. 218).

Кроме рассмотренных выше возможны различные виды складок, объединенные общим названием «*сложные*». Это могут быть комбинации из группы складок различной глубины, наложение нескольких складок друг на друга и т. п. (рис. 219). К сложным относятся складки типа «плиссе» и «гофре» (рис. 220). Они имеют много вариантов и выполняются при помощи специальных приспособлений и форм, а ткань для их изготовления следует пропитывать специальными фиксирующими составами.

Рельефы. Рельефы — швы, сделанные в декоративных целях на поверхности неразрезанного материала, а также соединительные швы, имеющие декоративное значение (рис. 221). Выполняют рельефы на лицевой или изнаночной стороне изделия одной или несколькими строчками. В зависимости от модели, назначения или вида шва рельеф можно разутюжить, приутюжить или заутюжить на ребро.

Если рельеф акцентируется отделочной строчкой, припуск шва должен равняться ширине строчки плюс 0,7—1 см. Если отстрачивается соединительный заутюженный шов, то припуски на шов у деталей должны быть разные. У детали, по которой прокладывается отделочная строчка, припуск шва должен быть меньше ширины отстрочки (если ширина строчки больше 0,7 см). Припуск второй детали должен быть больше ширины строчки на 0,5—1 см (рис. 222). Это нужно для уменьшения толщины обрабатываемого шва на плотных и толстых тканях.

Если рельеф с отделочной строчкой выполняется неразрезанным, для уменьшения расхода ткани и толщины шва с изнаночной стороны встык к шву зигзагообразной строчкой притачивают полоску ткани. Шов с притачанной полоской заутюживают и настрачивают отделочной строчкой (рис. 223).

Этим же способом пользуются, когда необходимо отделать рельефной строчкой, например, вытачку или линию подреза и другие швы, у которых с изнаночной стороны имеются перепады в ширине припусков на швы или они вообще отсутствуют на некоторых участках. На этих участках к припускам встык притачивается полоска ткани, выравнивающая припуск на ширину, которая обеспечивает качественное выполнение рельефной строчки (рис. 224). Отделочная строчка рельефа прокладывается не менее чем на двух слоях ткани.

На рельефах сложной конфигурации припуск шва на искривленных участках подсекается в нескольких местах и, если необходимо, излишки шва вырезаются (рис. 225).

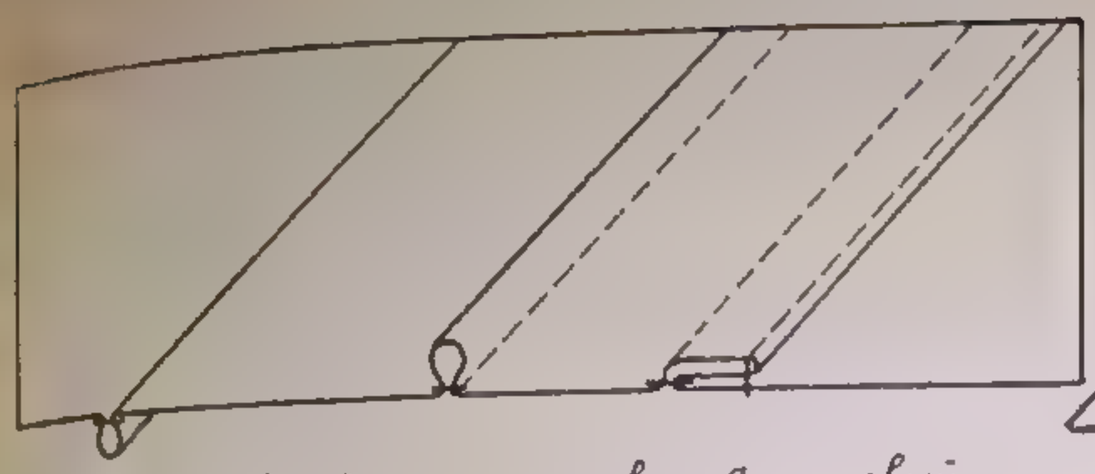


Рис. 221.

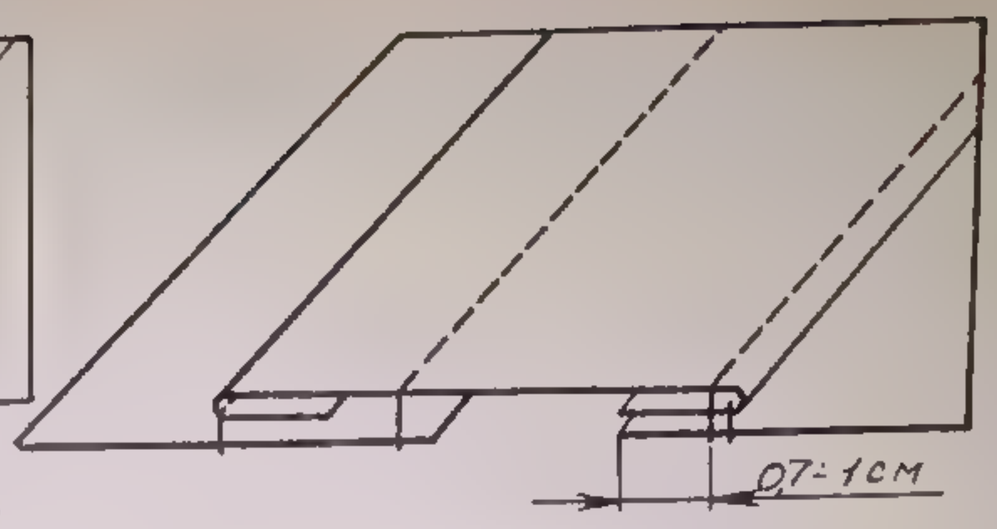


Рис. 222.

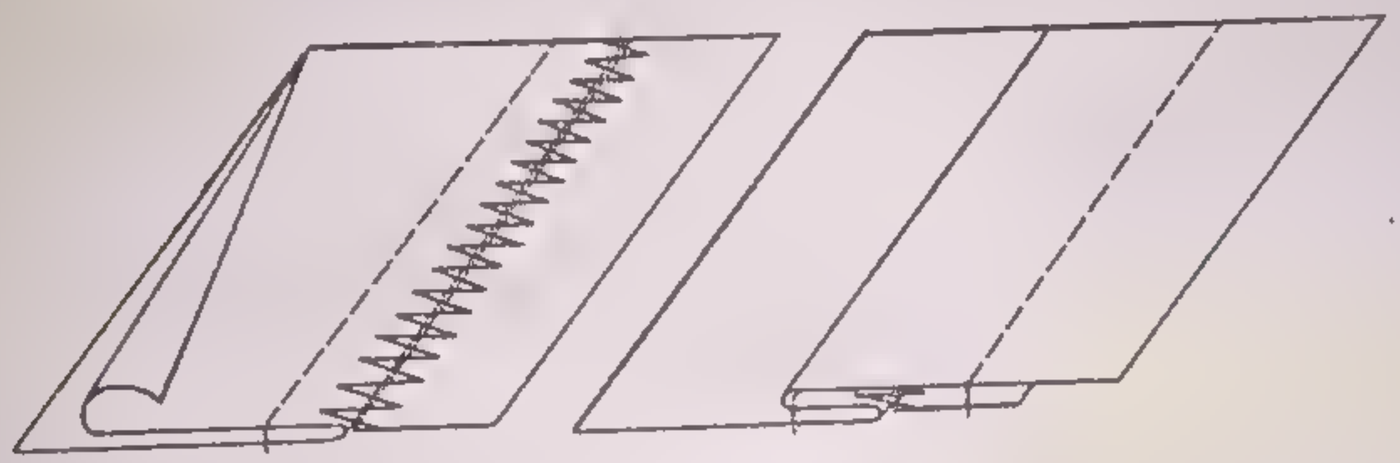


Рис. 223.

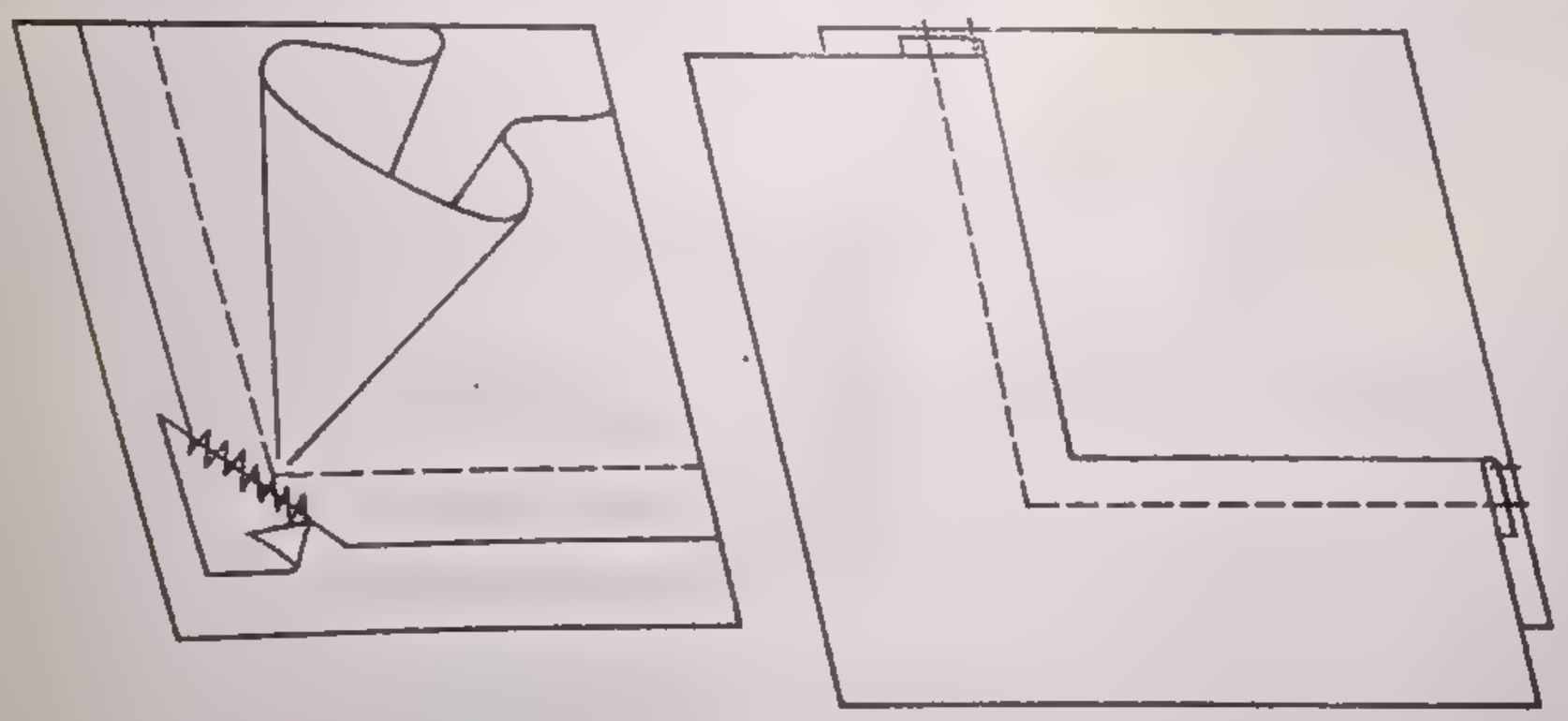


Рис. 224.

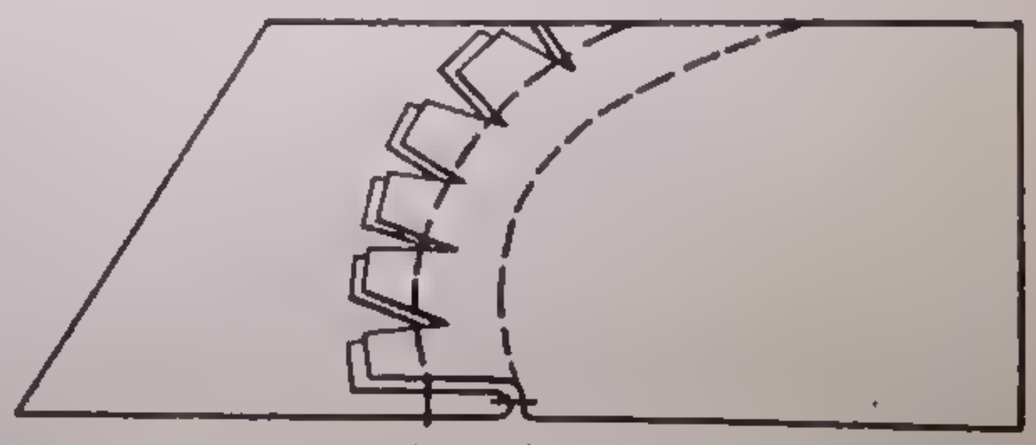


Рис. 225.

Подрезы. Подрез — отделочный декоративно-конструктивный шов, одна из сторон которого длиннее другой и выполнена в виде сборки или заложена в складки. Подрезы часто заменяют вытачки или используются для создания более объемной формы с помощью заложенной в них драпировки.

Для оформления подреза в виде сборки по длинной стороне его прокладывают две параллельные строчки. Стягивая срез детали за

Рис. 226.

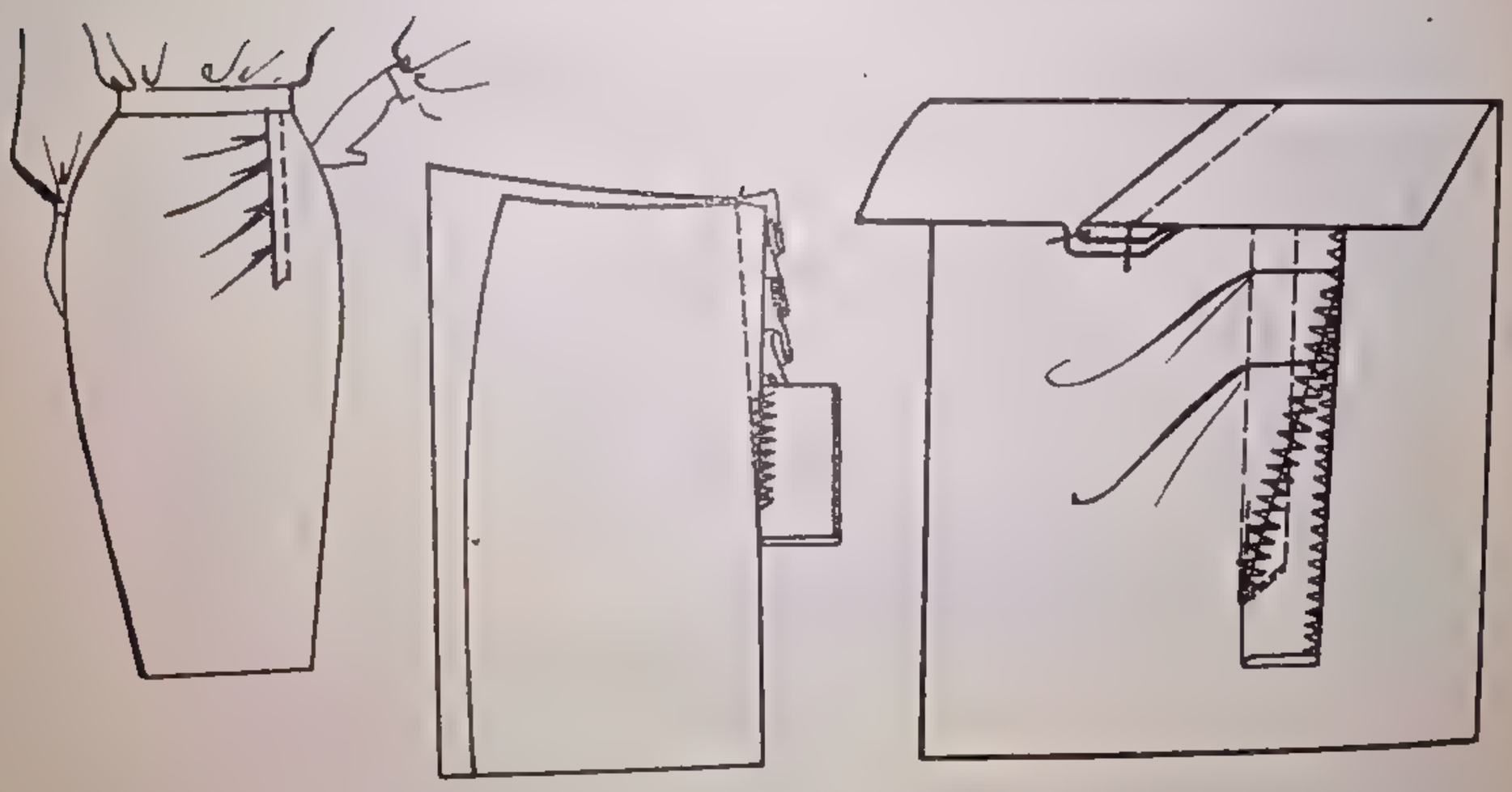


Рис. 227.

две нитки, распределяют сборку равномерно по длине подреза. Концы ниток заправляют и сметывают стороны шва по типу вытачки, сводя внутренний конец на нет. При стачивании шва строчку прокладывают между нитями сборки, делая в начале и конце закрепки обратным ходом машины на 1—1,3 см. Нити сборки удаляют, шов обметывают, заутюживают в сторону, которая не имеет сборок (рис. 226).

При необходимости на участке внутреннего конца подреза к припуску на шов притачивают встык полоску ткани и настрачивают отделочной строчкой (рис. 227).

При обработке подреза с драпировкой или складками их закладывают по намеченным линиям и заметывают или простраивают

машинной строчкой. Затем срезы подреза совмещают, сметывают и строчат. Дальнейшая обработка проводится, как в предыдущем случае.

Иногда детали с драпировкой выполняют на подкладке, с тем чтобы предохранить их от растяжения или зафиксировать форму драпировки. В этом случае срезы подкладки входят в швы стачивания подреза. На подкладке же драпировка не выполняется, в подрез может быть заложена вытачка, обеспечивающая достаточное облегание изделием фигуры.

ВИДЫ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ОДЕЖДЫ, ИХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБОТКА ОТКРЫТЫХ СРЕЗОВ

Срезы основных деталей изделия, к которым не притачиваются другие детали, называются открытыми. К ним относятся горловина, если в нее не втачивается воротник; проймы, если в них не втачиваются рукава; низ изделия и низ рукавов без манжеты.

Способов обработки этих срезов много. Прямолинейные участки можно обработать припуском ткани, заложив его в выкройку при раскрое. Криволинейные срезы обрабатывают подкройными обтачками, бейками, окантовочным швом (руликом). Часто применяется отделочная обработка открытых срезов — тесьмой, кружевом, оборками и воланами, фестонами, кантами.

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ И ПРОЙМ

Способ обработки горловины зависит от конструктивного ее оформления. Форм вырезов существует очень много. Выполняются они следующим образом.

На выкройке полочки плечевая вытачка переносится в боковой или другой срез, а плечевая вытачка спинки закрывается. Выкройки спинки и полочки совмещаются по плечевому срезу, и на них наносится линия желаемой формы выреза (рис. 228).

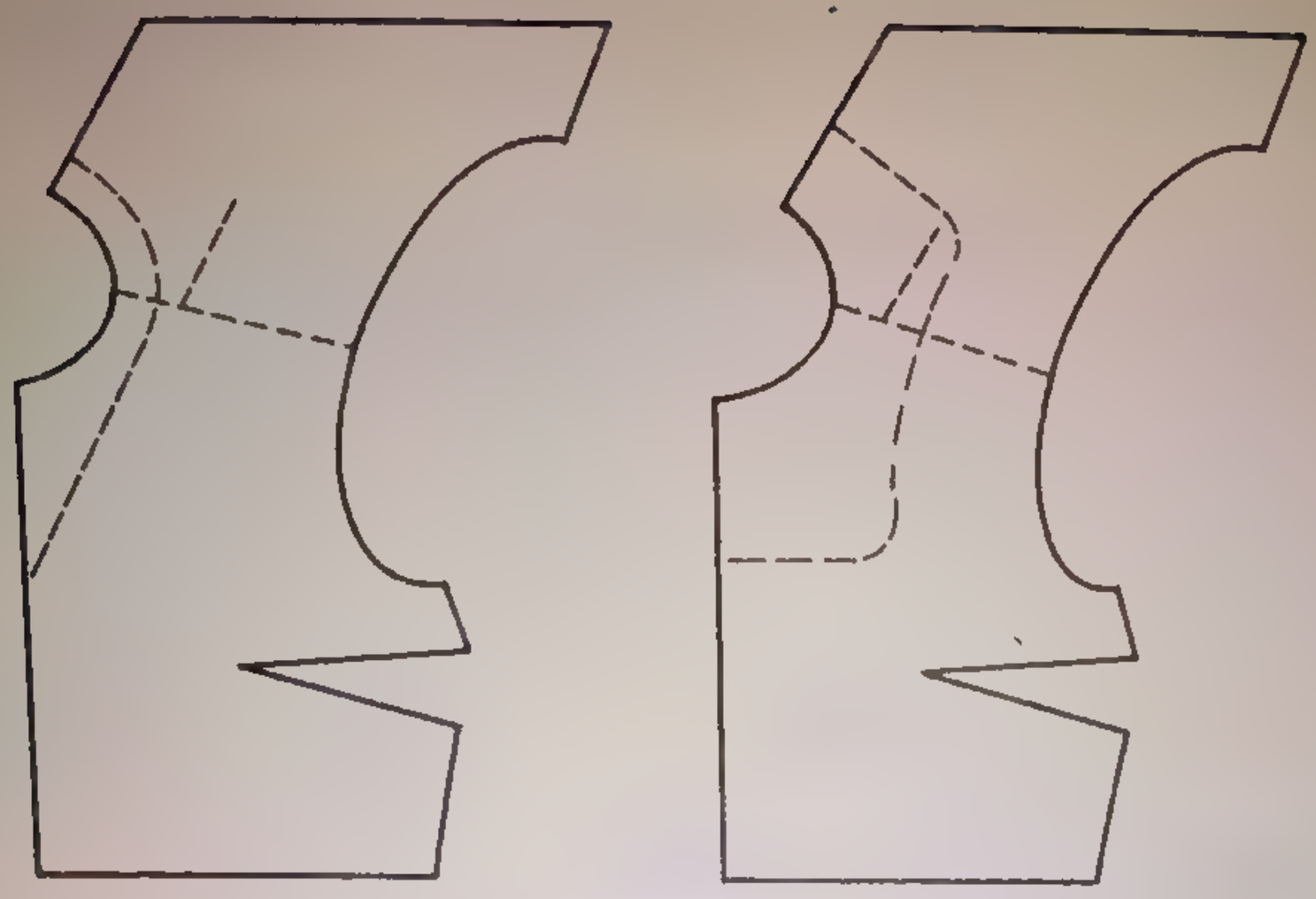


Рис. 228.

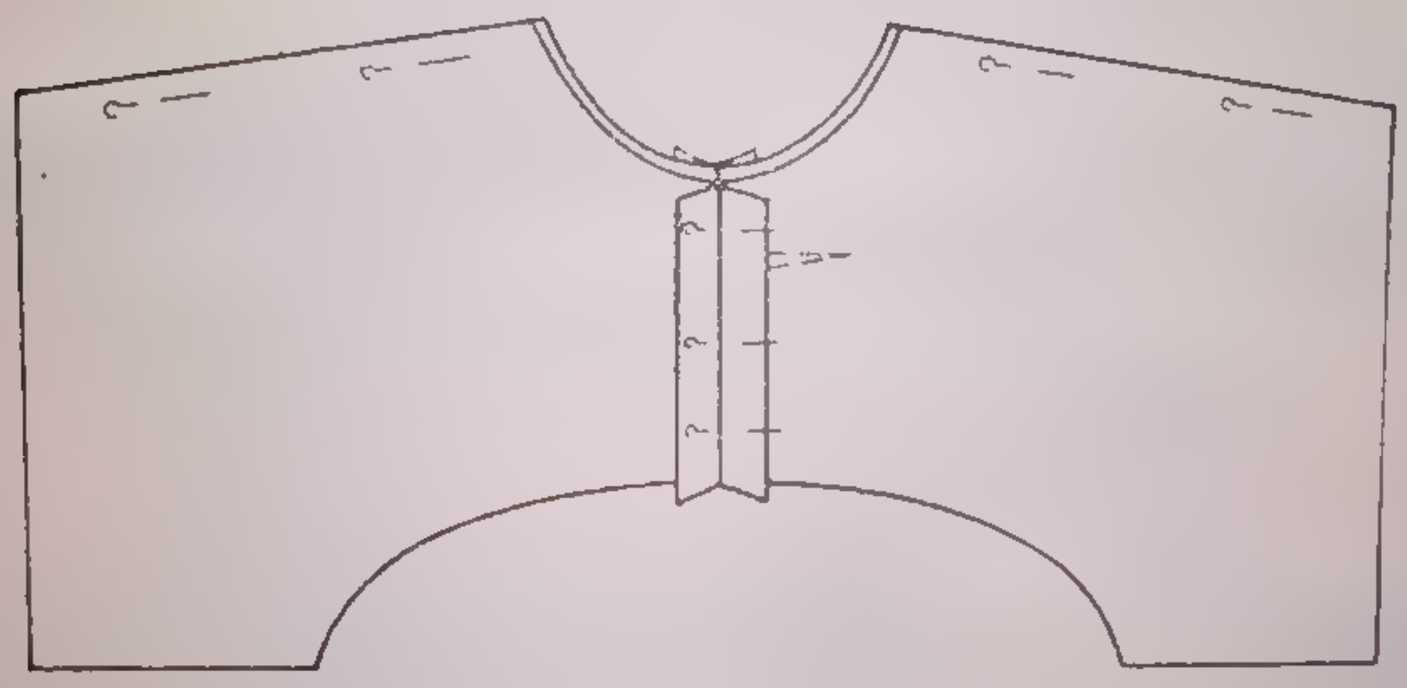


Рис. 229.

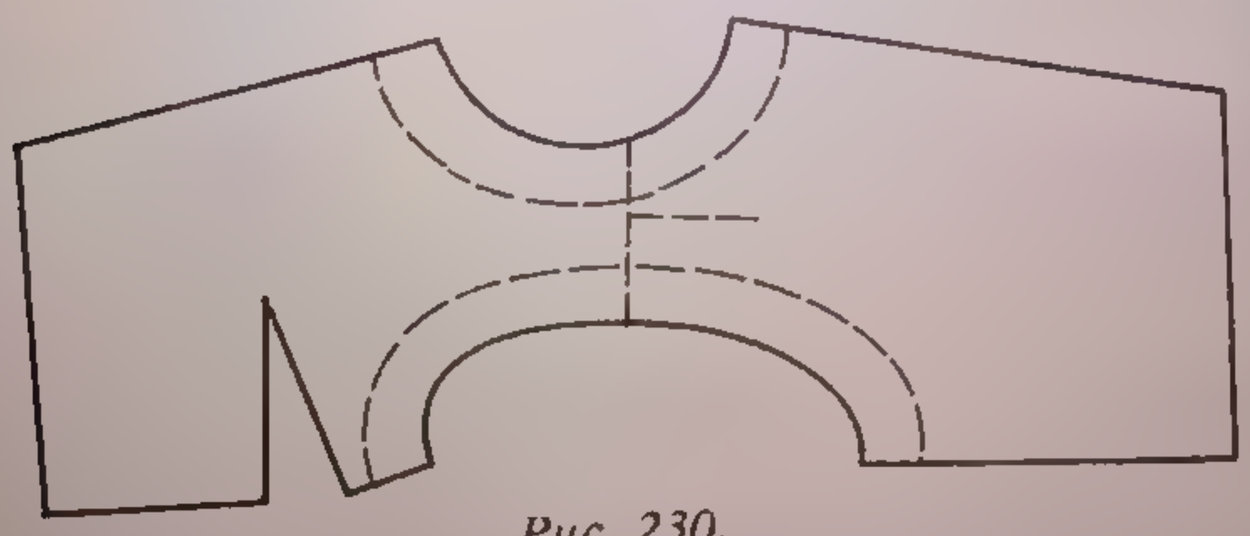


Рис. 230.

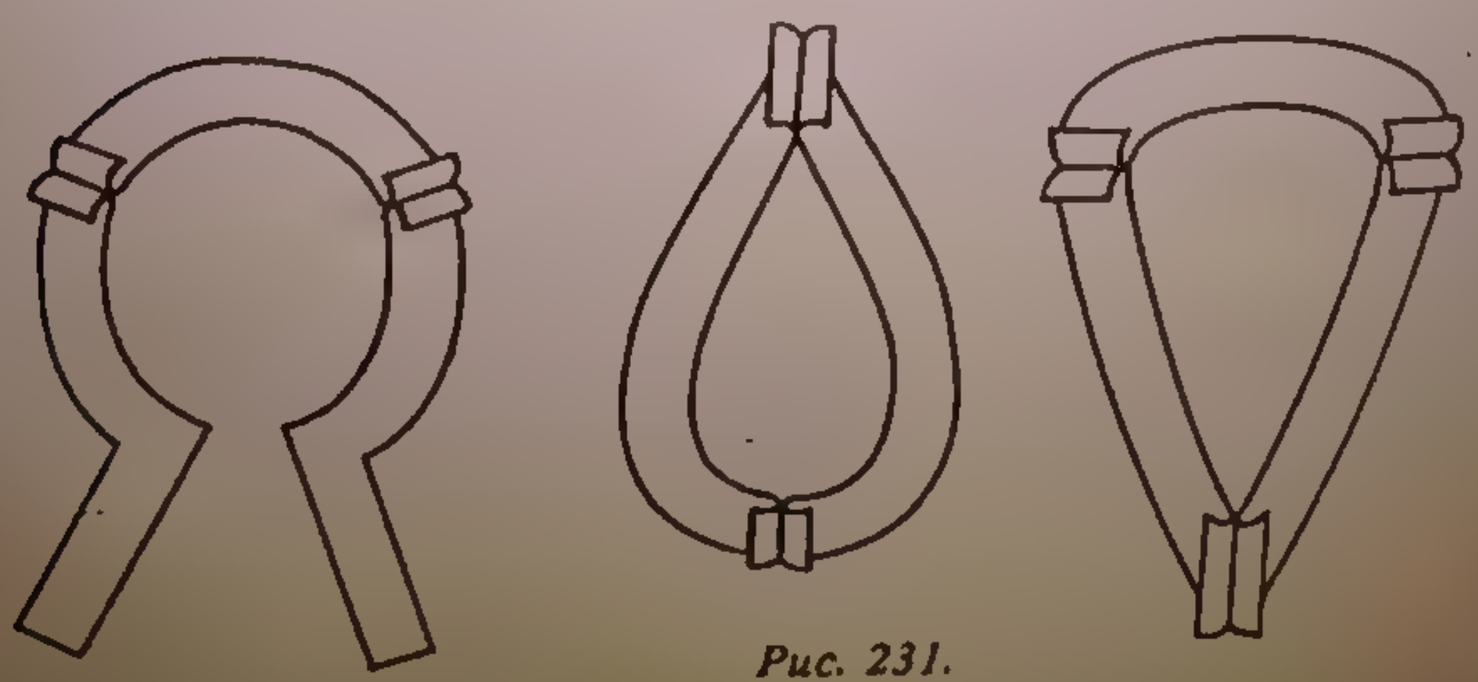


Рис. 231.

Намечая линию горловины, проверьте перед зеркалом с помощью сантиметровой ленты величину углубления выреза и его основные размеры. Измеряйте их от линии основания шеи по линиям середины полочки и спинки и плечевому шву. Для проверки правильности формы выреза можно выкроить из бумаги макет верхней части лифа и уточнить его на примерке.

При обработке горловины, очень важно не допустить ее перекоса, неравномерности. Для уточнения правильности и симметричности перед обработкой сложите изделие, совместив швы плеча по всей длине. Сколите их булавками, заколите спинку и полочку по линиям середины, проверьте, не нарушена ли симметрия (рис. 229). Если длина линии горловины правой и левой сторон неодинакова, внесите исправления, добиваясь исчезновения дефекта. Уточнение положения и формы линии проймы производят так же, как для горловины.

Обработку открытых срезов криволинейной формы можно выполнить при помощи подкройной обтачки, бейки, тесьмы.

Обработка подкройной обтачкой производится при помощи обтачки, выкроенной по форме обрабатываемого среза (рис. 230). Ширина ее зависит от вида ткани: для изделий из шерстяных тканей ширина обтачки должна равняться 4,5 см; из хлопчатобумажной — 3,5 см; из шелковой — 4 см.

Выкроенные обтачки стачивают между собой (рис. 231), швы разутюживают. Готовую обтачку накладывают на обрабатываемый срез, уравнивают, прикалывают булавками, приметывают и притачивают на расстоянии 0,7—1 см от края. Нитки наметывания удаляют, на сильно изогнутых участках швы рассекают, заутюживают на обтачку (рис. 232). На расстоянии 0,2 см от шва притачивания прокладывают фиксирующую строчку, скрепляя шов притачивания с обтачкой (рис. 233). Обтачку приметывают, закрепляют кант из ткани изделия шириной 0,1—0,2 см. Обрезной край обметывают или подшивают швом вподгибку, приутюживают, прикрепляют к швам — боковым, плечевым, рельефам (рис. 234, 235).

Для обработки *косой полоской (бейкой)* нужна полоска ткани, выкроенная под углом 45° к нитям основы. Концы, обрезанные по долевой, стачивают, разутюживают (рис. 236). Один срез подгибают и заутюживают, а другой совмещают с обрабатываемыми, скалывают булавками и сметывают. На выпуклых участках бей-

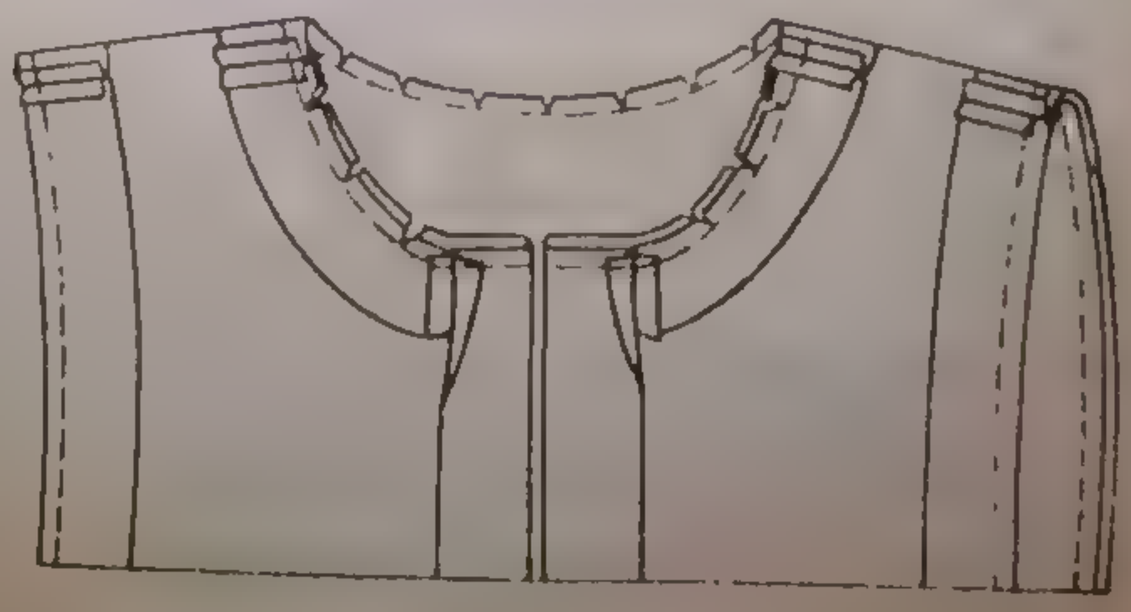


Рис. 232.

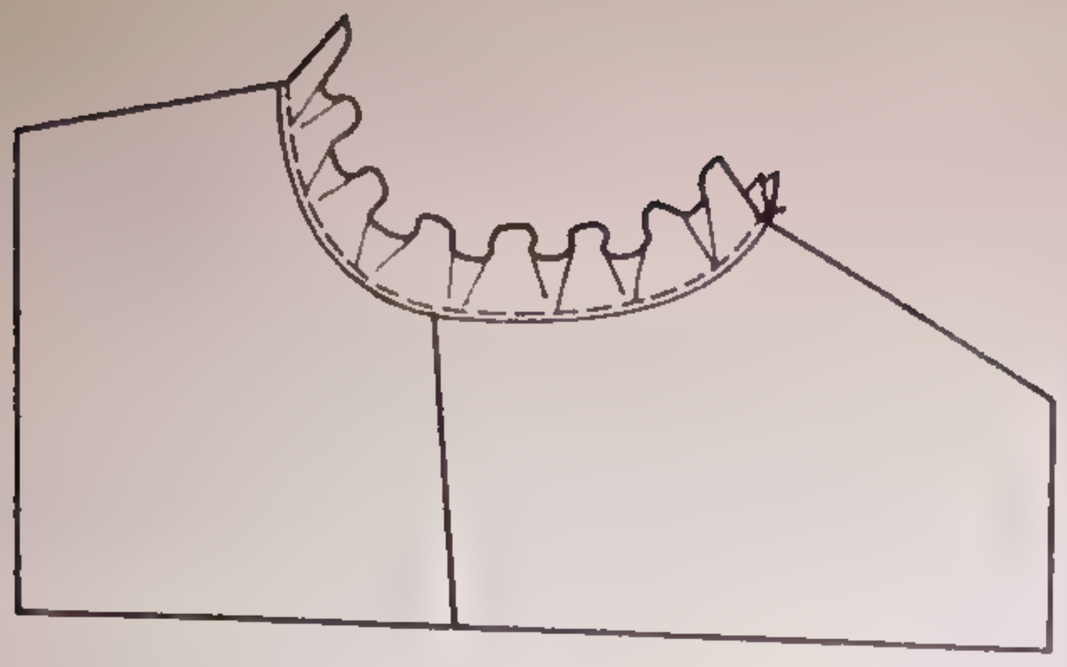


Рис. 233.

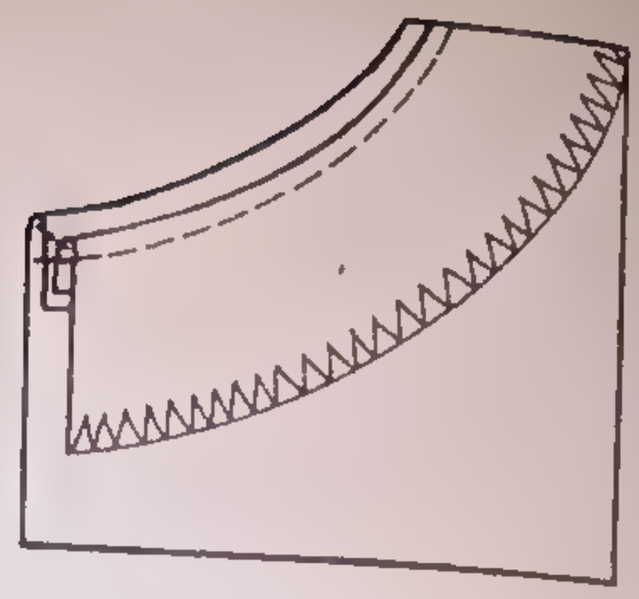


Рис. 234.

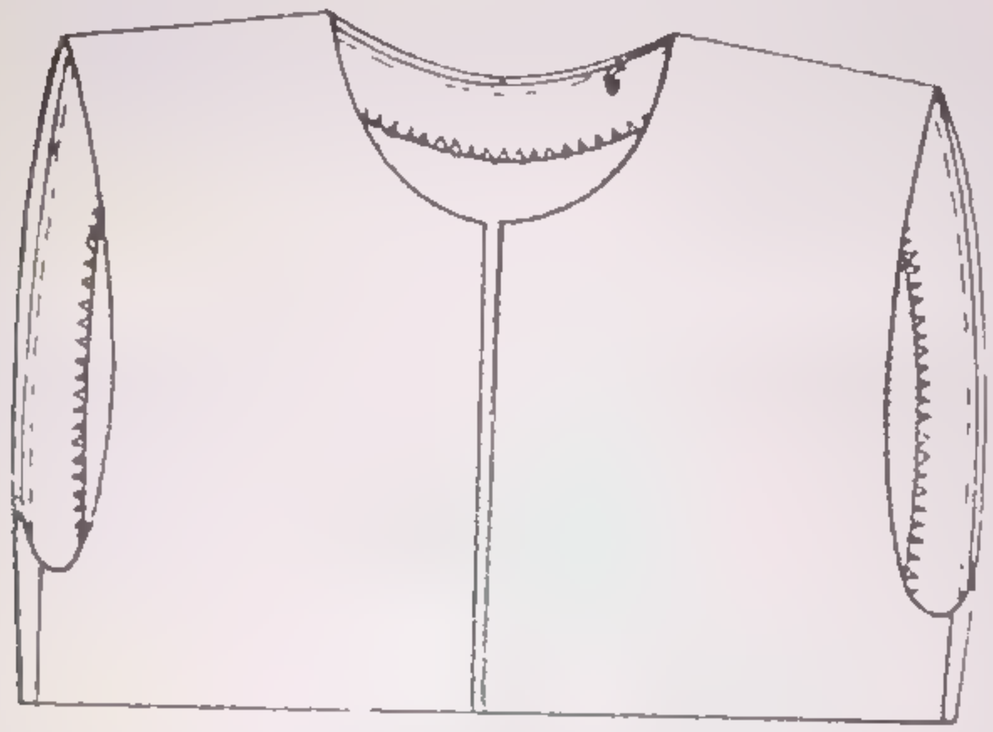


Рис. 235.

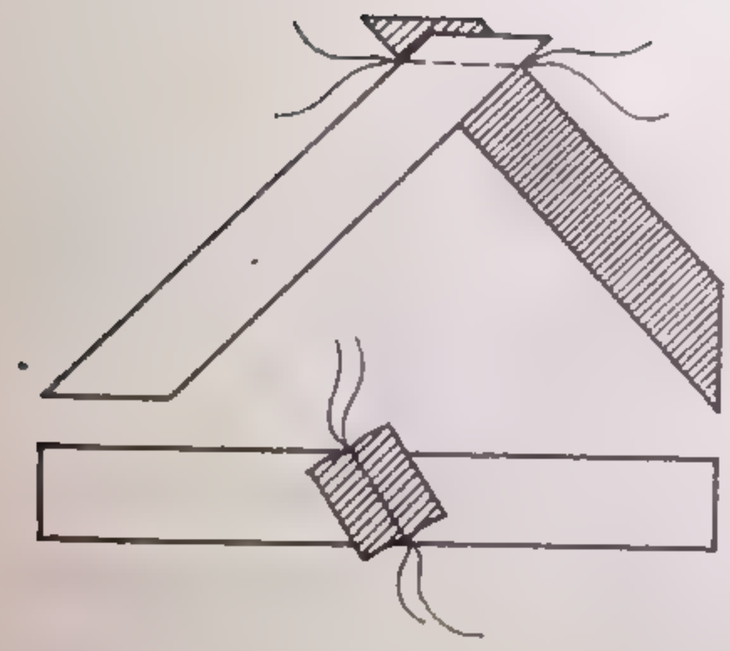


Рис. 236.

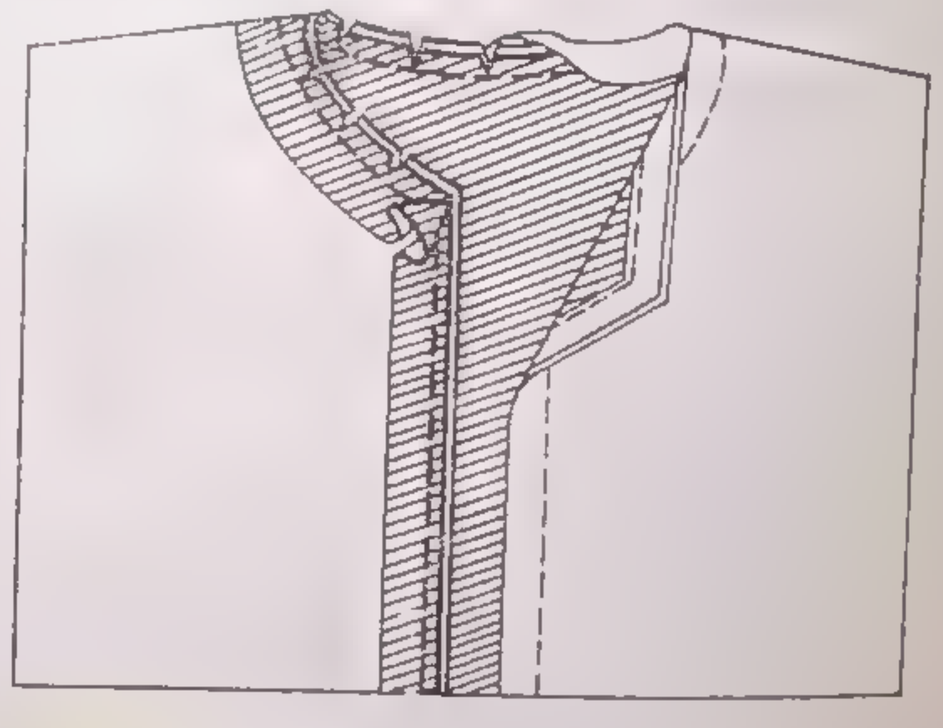


Рис. 237.

ку слегка растягивают, на вогнутых чуть-чуть припосаживают. Притачивают бейку на расстоянии 0,7—1 см от края (рис. 237). Шов притачивания заутюживается на бейку, она отгибается на изнаночную сторону и приметывается. Одновременно выметывается кант из ткани изделия шириной 0,1—0,2 см. Заутюженный срез бейки прикрепляется потайными стежками или притачивается на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба.

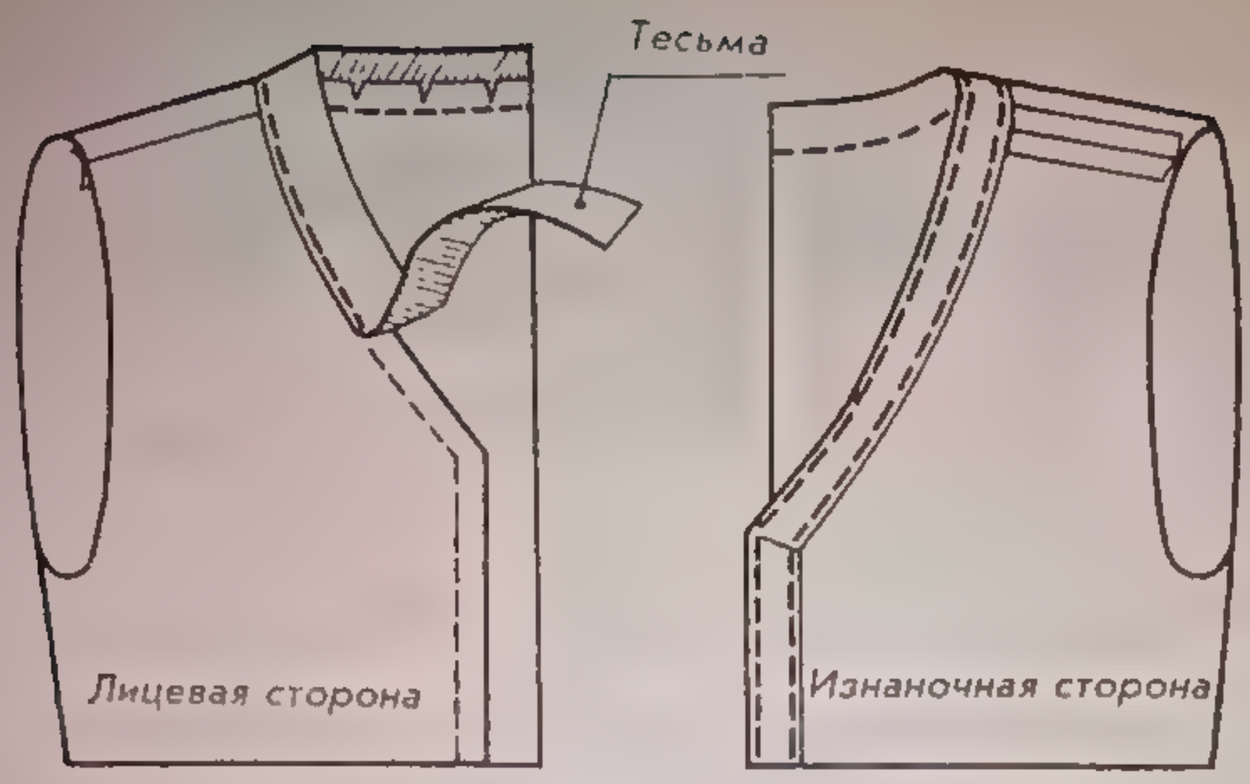


Рис. 238.

Вместо бейки открытые срезы можно обработать тесьмой. В этом случае тесьма накладывается на лицевую сторону изделия на припуск шва рядом с линией контура обрабатываемой детали, приметывается и настрачивается на расстоянии 0,1—0,2 см от края, затем отгибается на изнаночную сторону. Из ткани изделия выметывается кант шириной 0,1—0,2 см, отлетной край тесьмы приметывается и настрачивается (рис. 238). В уголках обрабатываемого среза тесьма закладывается аккуратной складкой.

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЙ И РУКАВОВ

Производится обработка этих срезов несколькими способами. Обычно это прямолинейные или слегка изогнутые срезы, для подшивания которых можно воспользоваться *припуском ткани.* Величина его зависит от вида ткани, обрабатываемого среза и модели: в изделиях прямого силуэта припуск составляет 7 см для шерсти и шелка, 4 см для хлопчатобумажных тканей; в изделиях расширенного силуэта — 4 см для шерсти и шелка, 3 см для хлопчатобумажных тканей; в изделиях клешевого силуэта — 1,5—2 см для всех видов ткани. Подгибка низа рукавов равна 3 см.

Обработка низа изделий из хлопчатобумажных тканей и некоторых шелковых, а также на юбках клеш из любого материала, может производиться *швом вподгибку* (рис. 239). Наметив линию подгибки низа, подрежьте излишки припуска, выровняв его по всей длине. Отогните припуск по линии низа и заколите булавками, а если линия низа изогнутой формы или проходит по косым участкам ткани, заметайте по перегибу. Подогните внутрь обрезной край припуска на 0,5—1 см и заметайте, выдерживая ширину подгибки одинаковой по всей длине низа изделия.

Прострочите подогнутый край строчкой, параллельной линии низа. Для прокладывания этой строчки воспользуйтесь специальной линейкой-ограничителем, которая крепится на платформе швейной машины. Затем удалите булавки и нитки заметывания, приутюжьте низ изделия.

Рис. 239.

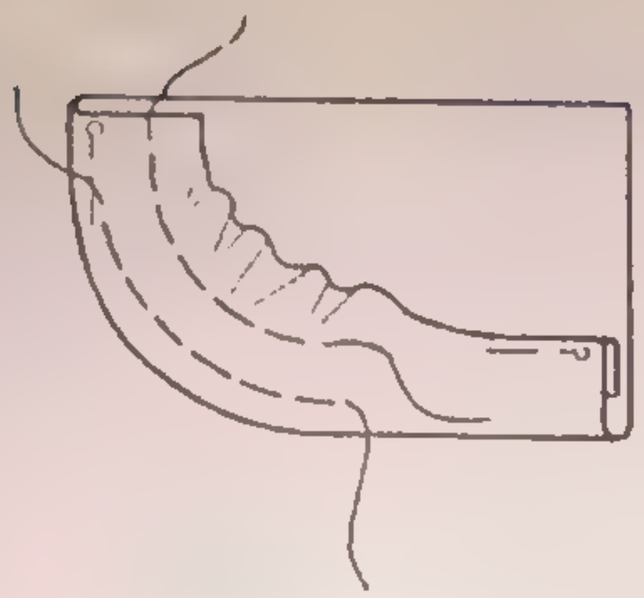


Рис. 240.

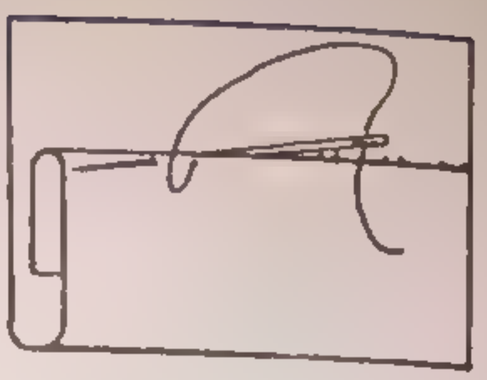


Рис. 241.

Если подшиваемая деталь имеет резко изогнутую форму, обработка подгибки несколько усложняется (рис. 240). Заметав деталь по линии низа, образовавшуюся слабину припуска слегка сутюжьте, стараясь не растянуть при этом обрабатываемый закругленный участок. Если слабина не исчезла, проложите по краю среза строчку на машине или мелкими сметочными стежками и слегка стяните нить. Распределите равномерно излишек припуска в легкую сборку, не допуская заломов и складок. Подогните обрезной край внутрь, заметайте мелкими сметочными стежками, прострочите отделочной строчкой или подшейте подгибку потайными стежками. Нитки заметывания удалите, низ приутюжьте.

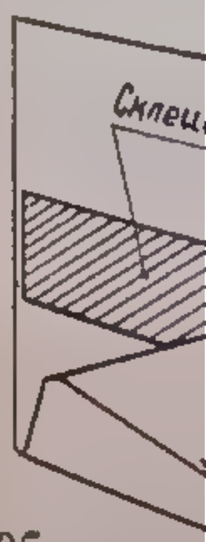
На изделиях из платьевых, шерстяных, шелковых тканей подшивание подгибки низа часто выполняется вручную *потайными стежками* с очень слабым натяжением нитей (рис. 241). Последовательность обработки низа в этом случае такая же, как в предыдущем. Нитки для этой работы лучше подбирать шелковые, в цвет ткани. С лицевой стороны изделия ни в коем случае не должно быть проколов! Если не удается подшить незаметно (особенно на шелке), выберите другой способ обработки.

Подшить низ потайными стежками можно еще одним способом. В этом случае подогнутый на 0,7 см обрезной край предварительно прострачивается машинной строчкой рядом со сгибом. Расположив деталь подшиваемым краем к себе, по линии низа перегните простроченный срез и замстайте. Захватывая по одной-две нити с изнаночной стороны припуска подгибки и изнанки верхнего слоя изделия, подшейте низ маленькими слабо затянутыми стежками (рис. 242). Закрепив конец нитки, удалите наметку, приутюжьте низ.

При этом способе нити подшивки не должны быть заметны ни с лицевой, ни с изнаночной стороны.

В изделиях из плотных шерстяных тканей, а также из бархата подгибка низа подшивается *крестообразным швом* со слабым натяжением нитей (рис. 243).

Если ткань малосыпучая и на модели допускается отделочная строчка, то край припуска обметывается и низ прострачивается (рис. 244). Необходимо учесть, что если незакрепленный уча-



образным
ной сторо
В изд
товкой с
ми (рис.
шелковые
К роме
ществует
специальн
несколько

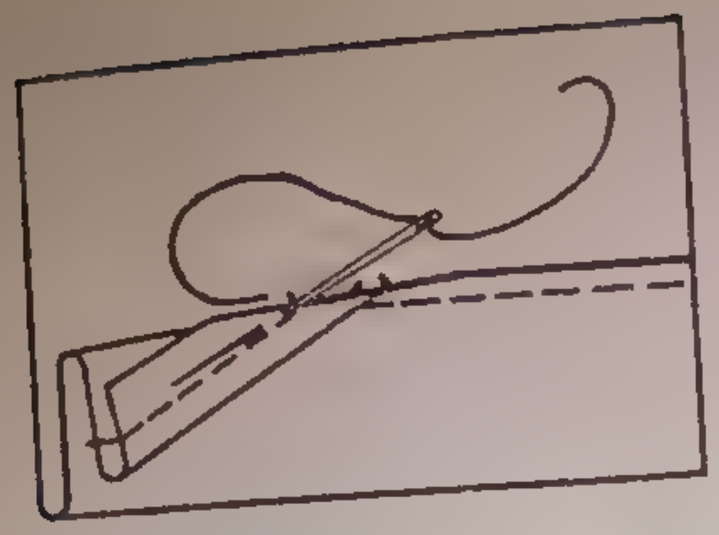


Рис. 242.

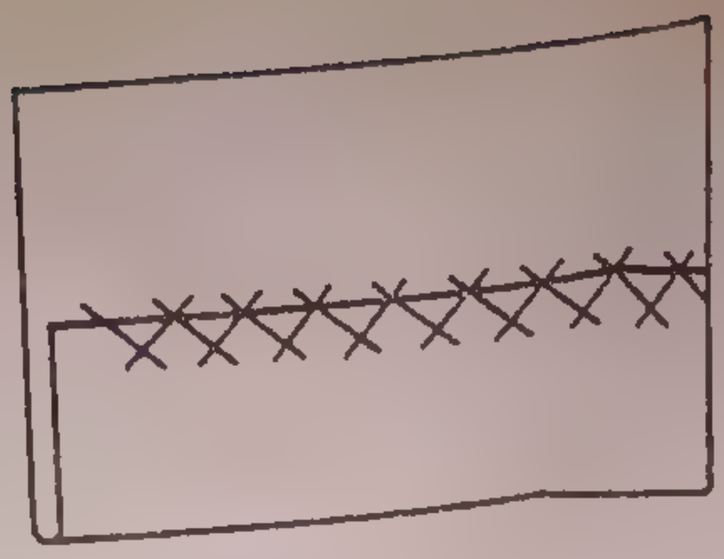


Рис. 243.

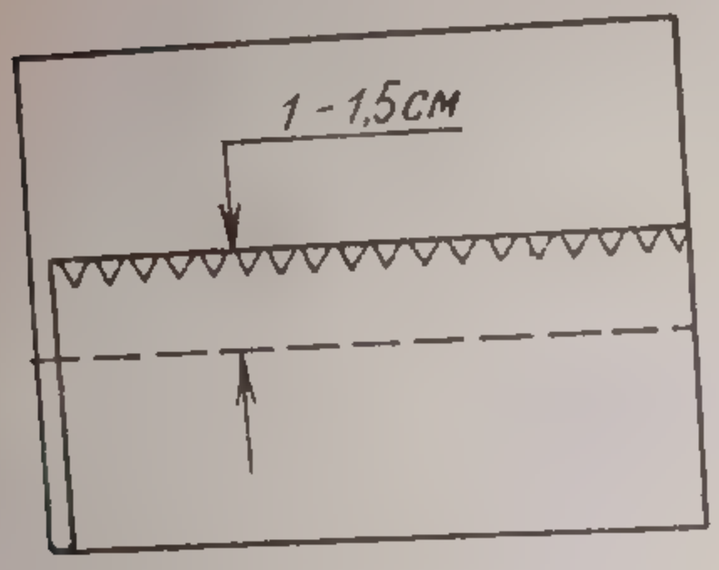


Рис. 244.

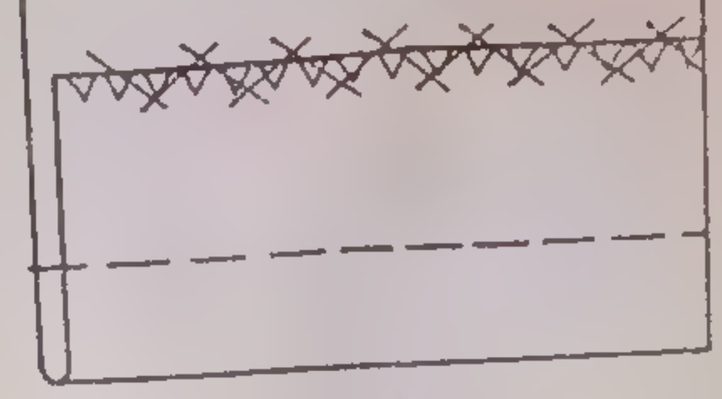


Рис. 245.

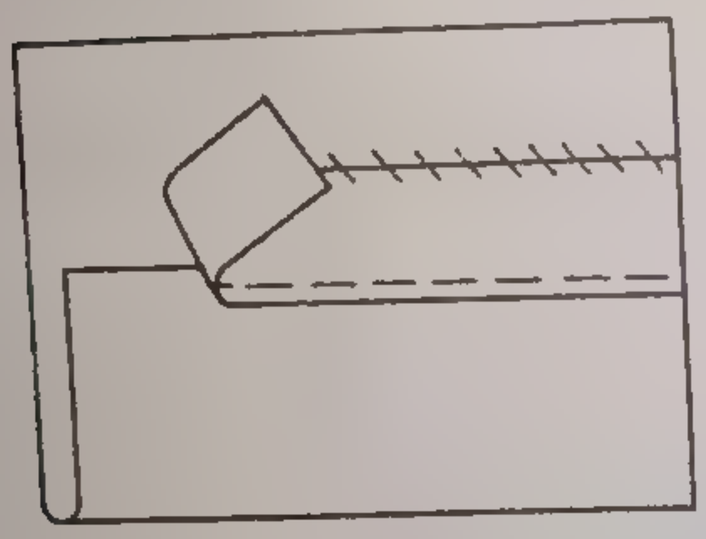


Рис. 246.

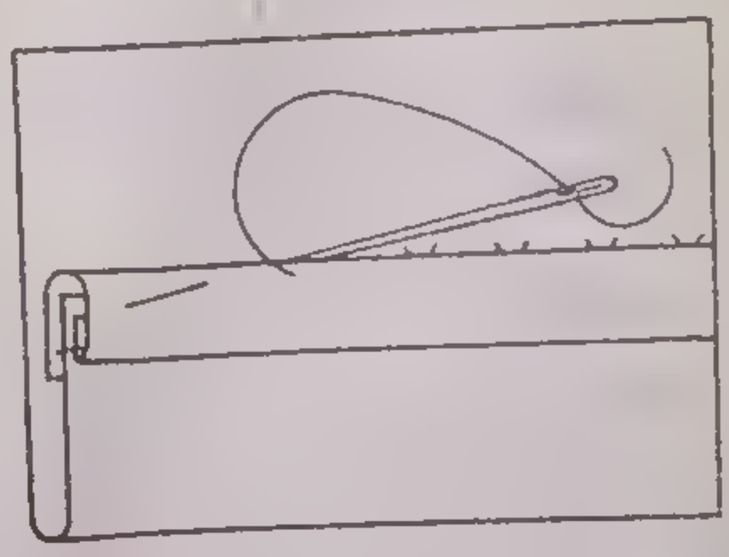


Рис. 247.

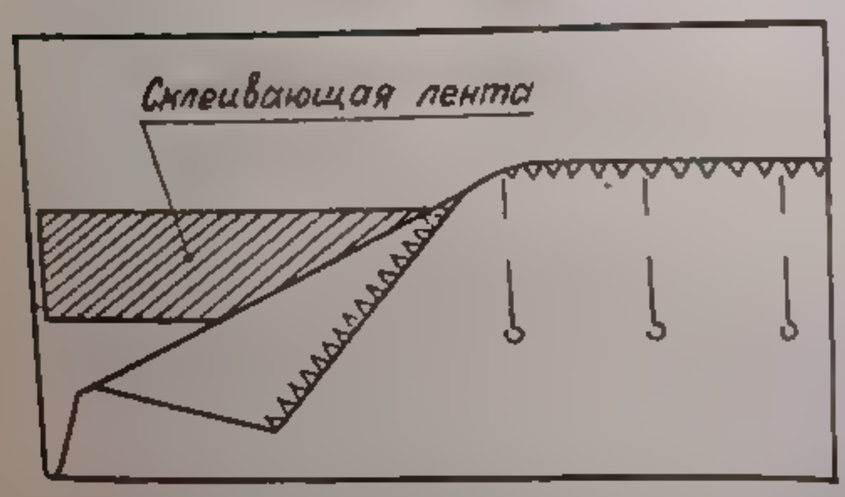


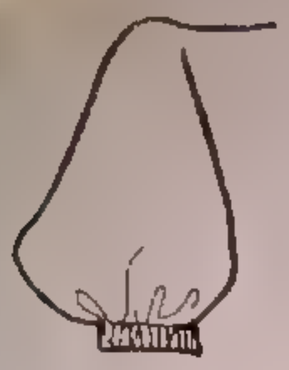
Рис. 248.

сток подгибки шире 1—1,5 см, то следует закрепить его крестообразными стежками (рис. 245).

В изделиях из толстых рыхлых тканей припуск на подгибку низа можно обработать *тесьмой*. Для этого тесьму сначала настрачивают на обрезной край низа, а затем крестообразными или подшивочными стежками прикрепляют к изнаночной стороне изделия (рис. 246).

В изделиях из пальтовых тканей низ можно обработать с *окантовкой среза*. Окантованный срез подшивается потайными стежками (рис. 247). Для окантовки используйте тонкие подкладочные шелковые ткани.

Кроме традиционных способов обработки низа изделий существует более редкий — *клеевой*. Для его применения нужен специальный материал — склеивающая лента. Она может быть нескольких видов в зависимости от состава клеящих ве-



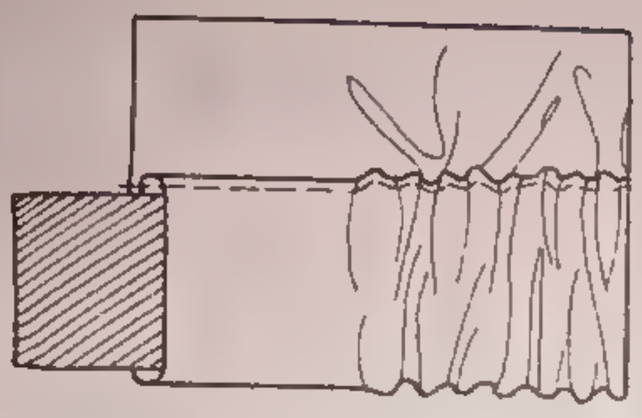


Рис. 249.

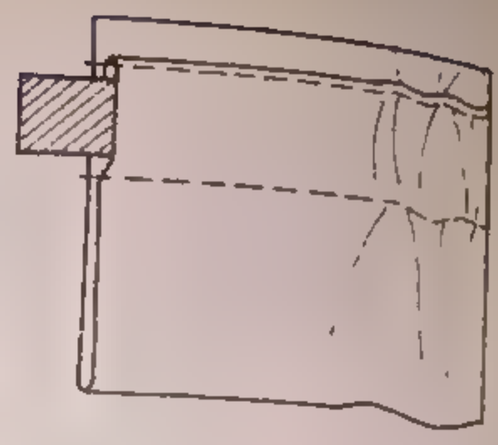
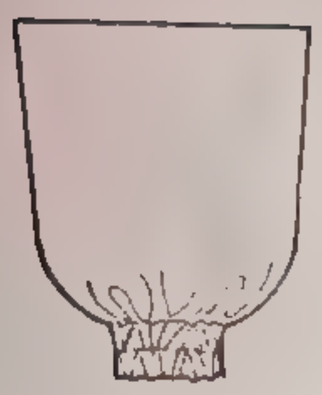


Рис. 251.



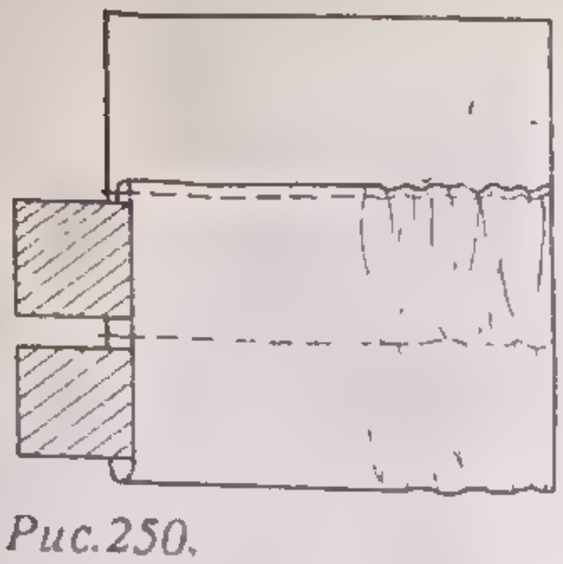
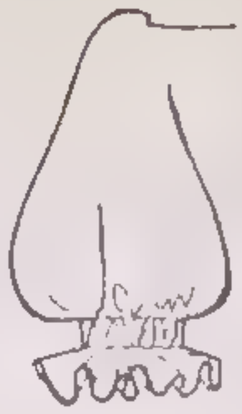


Рис.250.



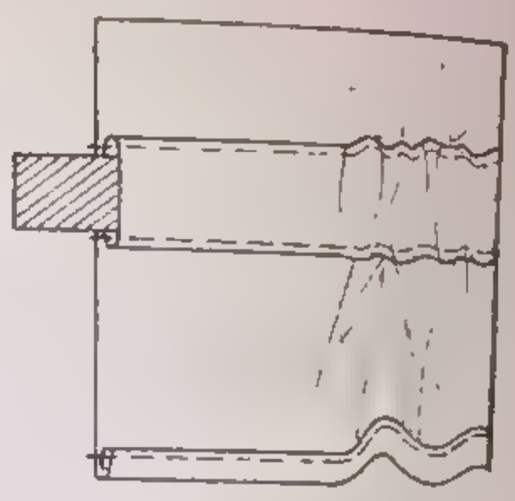


Рис.252.

ществ. Наиболее удобна полупрозрачная лента, напоминающая тонкий флизелин.

Ленту вкладывают внутрь подогнутого припуска ткани между верхом изделия и припуском подгиба, предварительно обметанным по срезу. Припуск с вложенной лентой закалывают булавками (рис. 248). Соединение слоев ткани производится при помощи утюга. Лента при этом расплавляется и склеивает припуск с верхом изделия. Приутюживают деталь с изнаночной стороны. Изделие укладывают на гладильной доске, не допуская перекосов и растяжения обрабатываемого края. Перемещая утюг, постепенно удаляют булавки по ходу его движения.

Обработанный таким образом край изделия обладает повышенной жесткостью и устойчивостью формы, поэтому данный способ не следует применять при обработке изделий из шелковых и очень тонких тканей.

Обработка *низа рукава* часто ведется с применением отделочных элементов. Это могут быть тканевая или эластичная (резинка) тесьма, оборки, шлица с разными видами застежек.

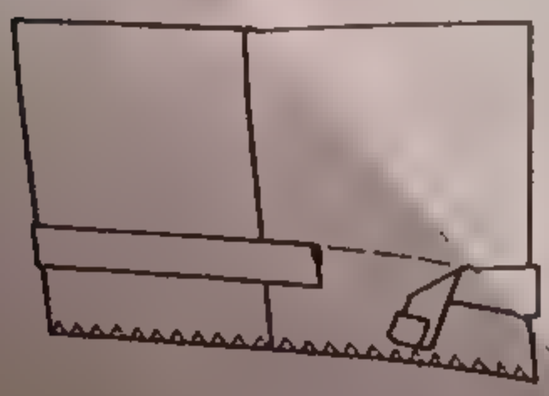


Рис. 253.

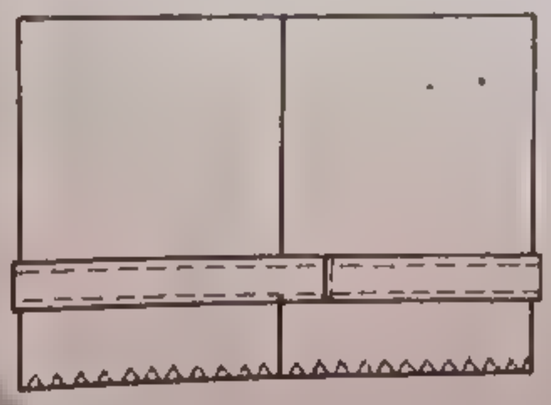


Рис. 254.

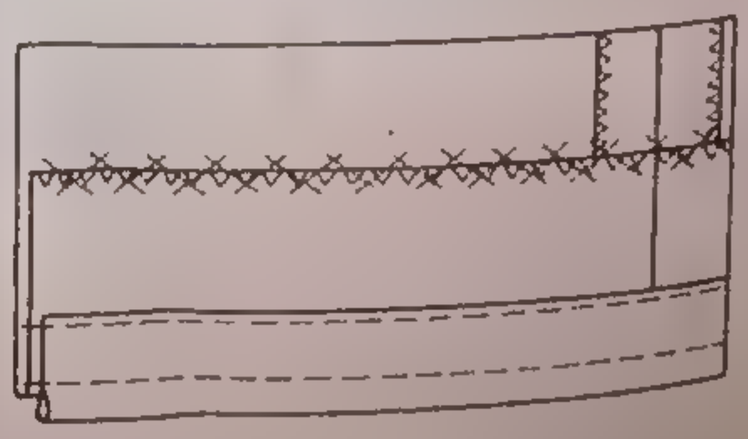


Рис. 255.

Под резинку низ рукава можно обработать просто подгибкой (рис. 249, 250), двойной оборкой (рис. 251) или оборкой с отделанным краем (рис. 252). Все эти виды обработки несложные, необходимо только помнить, что ширина застроченного припуска под резинку не должна превышать ширину самой резинки больше, чем на 0,2—0,3 см, иначе у сборки будет неряшливый, «пухлый» вид.

При обработке низа рукава под резинку краевым швом «вподгибку» с закрытым срезом оставляют незастроченным небольшой участок шва (1,5—2 см) с нижней (внутренней) стороны рядом со швом стачивания. В начале и конце строчки обязательно делают закрепку обратным ходом. Резинку вдергивают в низ рукава через незастроченный участок, выправляют и закрепляют.

Если низ рукава обрабатывается «вподгибку» с двойной оборкой, ширина припуска к длине рукава на подгибку должна включать в себя и две ширины оборки в готовом виде. На рукаве намечаются линии перегиба припуска, ширины оборки, притачивания подгибки. Припуск подгибают, заметывают и застрачивают двумя параллельными строчками на расстоянии, равном ширине резинки. В верхней строчке оставляют незастроченный участок для вдергивания резинки. Нитки наметывания удаляют, низ рукава приутюживают.

Обрабатывая под резинку низ рукава с цельнокроеной оборкой, сначала подшивают край детали. Его обрабатывают, как оборку, в зависимости от модели подрубочным или «московским» швом, обметывают или окантовывают. На изнаночную сторону рукава по линиям прокладывания резинки наметывают и настрачивают тесьму или бейку с подогнутыми краями. Концы тесьмы заходят друг на друга на 1 см. Низ рукава приутюживают, вдергивают резинку.

Обработать низ изделия можно также обтачкой, бейкой, тесьмой рассмотренными ранее способами.

Обработка низа брюк тесьмой имеет некоторые особенности. На лицевой стороне мылом намечают линию низа, выравнивают припуск на подгибку. Брючную тесьму накладывают на низ брюк таким образом, чтобы ее утолщенный край ложился на намеченную линию низа, закрывая ее, а сама тесьма располагалась на припуске подгибки. Тесьму приметывают, концы ее совмещают с шаговым швом брюк, подгибают (рис. 253). Настрачивают тесьму двумя строчками: одна идет рядом с утолщенным краем, другая — по тонкому краю (рис. 254). Пришитую тесьму приутюживают, припуск отгибают наизнанку, замстывают. Из брючной тесьмы вымстывают кант шириной 0,2 см. Низ брюк подшивают крестообразным или потайным швом (рис. 255).

КОКЕТКИ. СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ, ИМЕЮЩИХ УГЛЫ

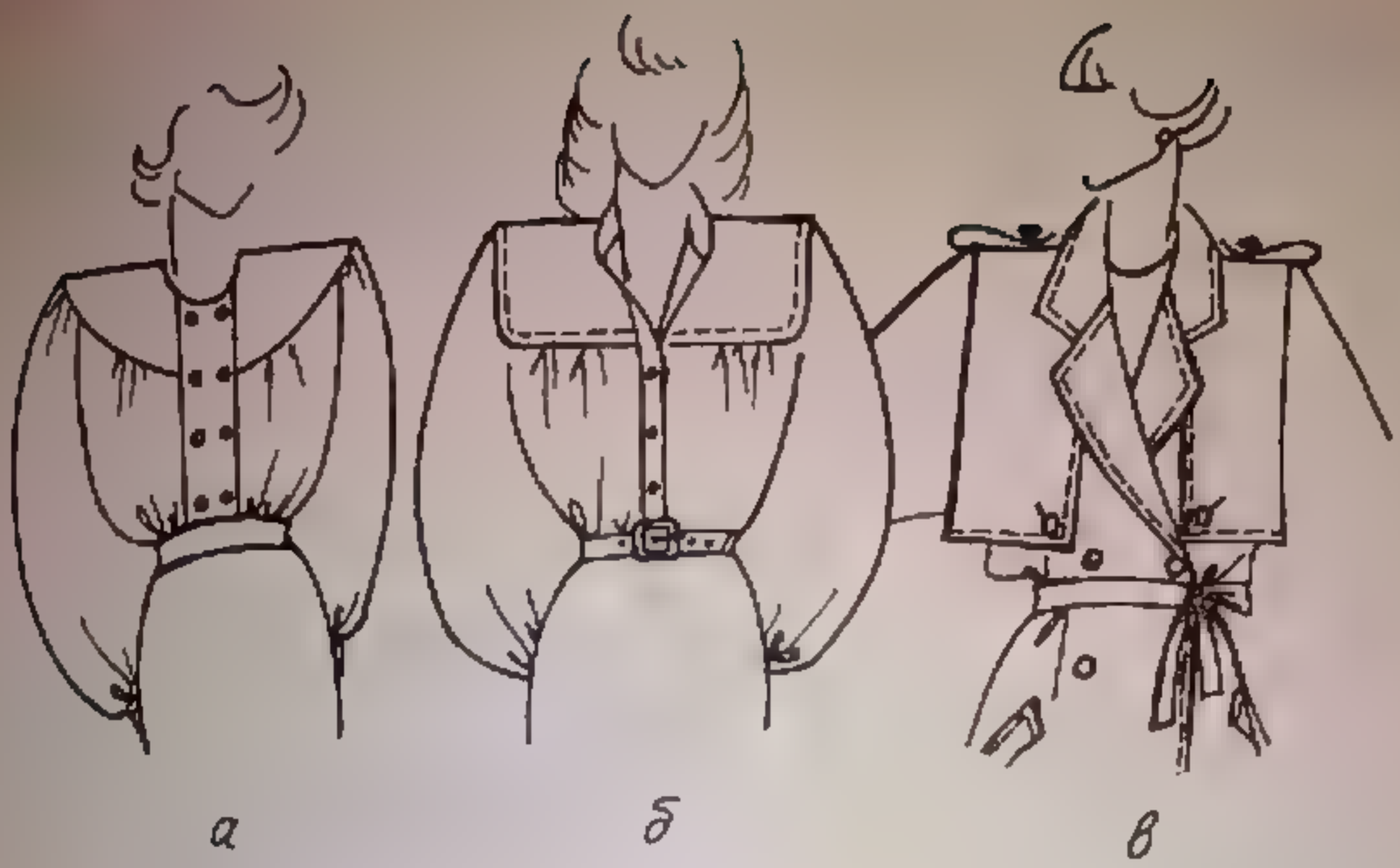
Кокетки — очень распространенный элемент конструкции женской одежды. Существует множество их вариантов в разных видах одежды — платьях, блузах, юбках, брюках и др. Формы кокеток очень разнообразны. Они в основном зависят от моды, с изменением которой происходят перемены в размерах, крое, способах обработки.

В зависимости от способа соединения с изделием кокетки подразделяют на притачные, т. е. соединяющиеся с изделием стачным швом (рис. 256а); настрочные, т. е. соединенные накладным (рис. 256б) или настрочным швом; отлетные, т. е. прикрепленные к изделию по одному или двум срезам, тогда как остальные их срезы обрабатываются отдельно и не соединяются с изделием (рис. 256в).

Кокетки, как правило, применяются на опорных участках изделия: на блузах и платьях, пальто и куртках — обычно в плечевой части, на юбках и брюках — на участках талии и бедер. Такое их расположение и необходимость нести повышенную нагрузку при эксплуатации изделия определяют и способы обработки кокеток. Их лучше выполнять на прокладке, помогающей сохранить форму и прочность. В некоторых случаях (при пошиве блузы, рубашки) кокетки можно выкраивать из двух слоев ткани.

При обработке кокеток на изделиях из тонких тканей старайтесь не применять клеевых прокладок, используйте тонкие хлопчатобумажные ткани. На блузах и платьях из шелка, маркизета, батиста можно использовать в качестве прокладок капрон, батист, очень тонкий флизелин. Клеевые хлопчатобумажные прокладки можно применять для укрепления кокеток на изделиях из пальтовых тканей, флизелины с клеевым напылением — на изделиях из шерстяных и плащевых материалов.

Отлетные кокетки выкраиваются обычно без прокладки. Отлетные срезы обрабатывают припуском на подгиб, если края прямые (рис. 257), или при помощи подкройной обтачки, если они имеют сложную форму. В этом случае для придания обрабатываемым срезам устойчивой формы обтачку можно выполнять с прокладкой. Прокладку наклеивают или наметывают на изнанку обтачки, обтачку совмещают с кокеткой лицевыми сторонами, наметывают и притачивают (ш. ш. равна 0,5—0,7 см; рис. 258а). Припуск прокладки в шве вырезают, шов разутюживают. Обтачку отгибают наизнанку, заметывают, приутюживают и выполняют по краю отделочную строчку (рис. 258б). Свободный край обтачки обметывается вместе с прокладкой.



а *б* *в*

Рис. 256.

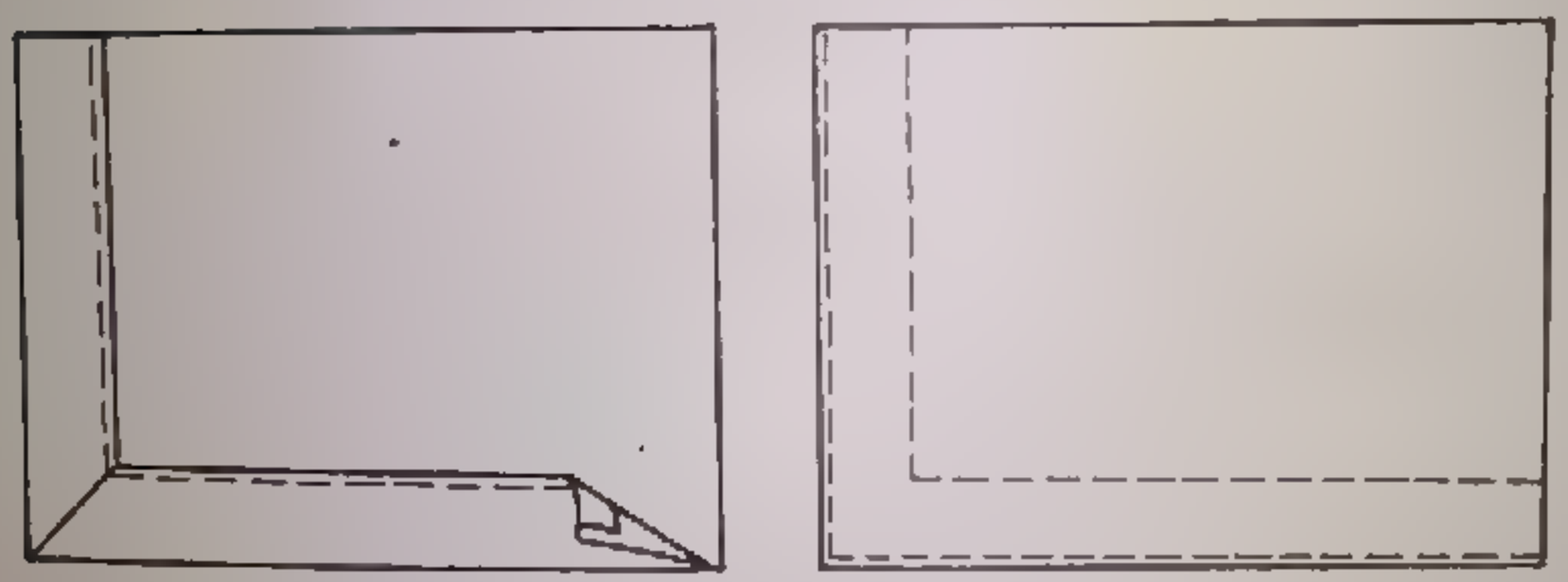
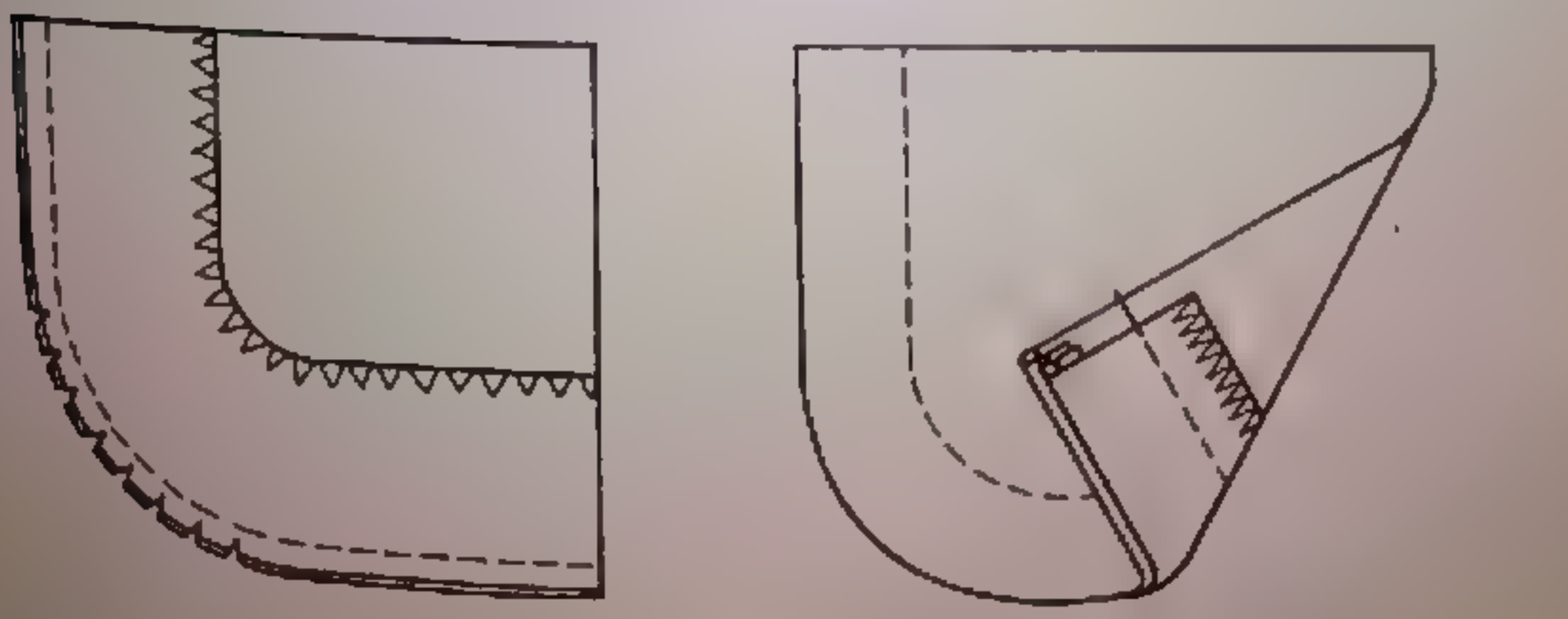


Рис. 257.



а *д*

Рис. 258.

При обработке *притачных* кокеток на деталях, к которым притачивается кокетка, выполняется сборка или закладываются складки. По сосбариваемому срезу прокладываются две параллельные строчки, нити стягиваются, припуск ткани равномерно распределяется по всему участку сборки (рис. 259).

Если по модели на изделии есть складки, то надо сколоть их булавками по намеченным линиям, уточнить симметричность и заметать. Подготовленную деталь складывают с кокеткой, скалывают булавками или приметывают, затем стачивают, шов обметывают и заутюживают на кокетку (рис. 260).

Если кокетка состоит из двух слоев ткани, деталь изделия вкладывают между двумя кокетками, приметывают и притачивают. Шов притачивания оказывается внутри. После приутюживания его можно прострочить отделочной строчкой (рис. 261). Срезы кокеток совмещают, сметывают и дальше обрабатывают как одну деталь.

У кокетки, прикрепляемой *накладным* швом, обрабатываемый срез подгибают, заметывают, а затем накладывают на деталь по линии притачивания и настрачивают параллельной срезу строчкой (рис. 262).

Если изделие выполняется с кокеткой сложной формы, имеющей сильно закругленные участки или несколько углов, удобнее всего обработать ее обтачкой с последующим настрачиванием на нижнюю деталь. Для этого обтачку выкраивают по форме обрабатываемого среза, приметывают и притачивают швом шириной 0,5—0,7 см). В углах делают небольшую посадку на ткани кокетки. Шов обтачивания разутюживают, припуск шва в углах подрезают (во внешних) или надсекают (во внутренних). На участках крутых поворотов на вогнутых линиях шов подсекают в нескольких местах, а на выпуклых высекают уголками (рис. 263).

Обработанные детали надо вывернуть, выправить, выметать, перепуская кант из ткани кокетки на 0,1—0,2 см, и приутюжить. Готовую кокетку накладывают по намеченным линиям на нижнюю деталь, скалывают булавками, наметывают и настрачивают (рис. 264).

Существует много форм кокеток с углами. Кроме кокеток углы встречаются и на других деталях изделия: отрезных бочках, втачных поясах и др. Выполнять эти углы старайтесь особенно аккуратно. Важно, чтобы линии кроя на обеих деталях были абсолютно точными и соответствовали друг другу. Не допускайте лишней посадки и стягивания ткани в уголках. Рассекать и подрезать припуски на шов следует почти до строчки шва, не доходя 0,1—0,2 см.

Рассмотрим более подробно, как следует обрабатывать детали с углами.

Углы бывают *внешними* и *внутренними*. В первом случае верхняя деталь накладывается на нижнюю и соединяется настрочным

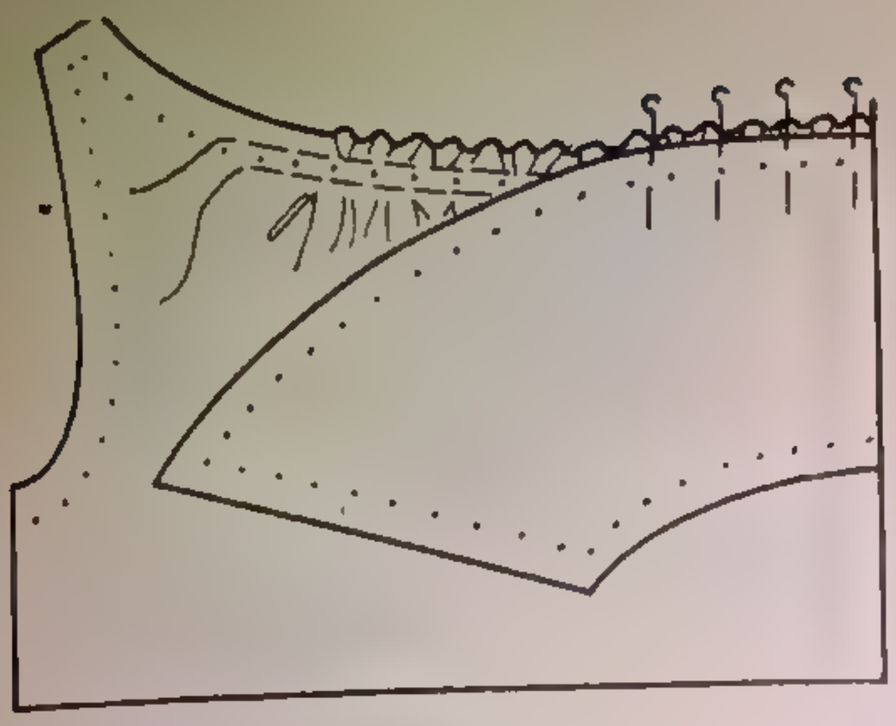


Рис. 259.

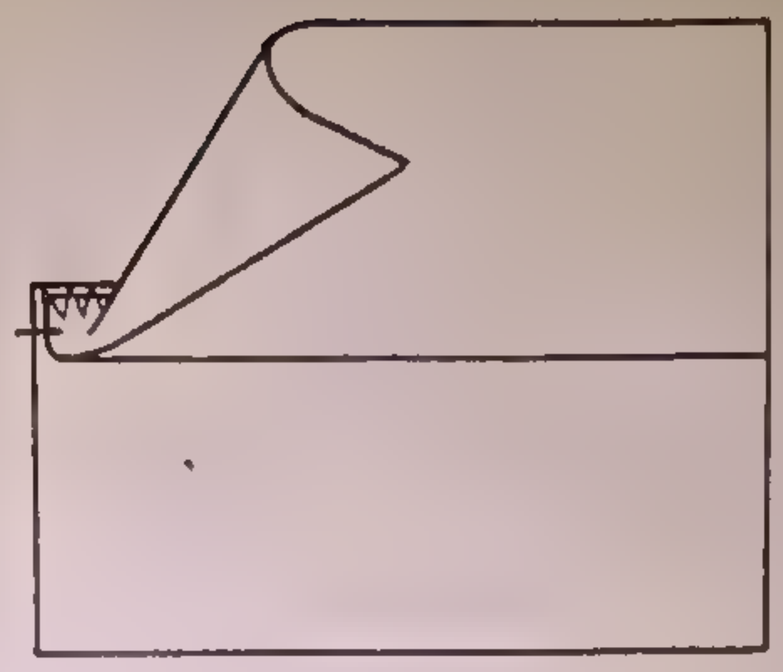
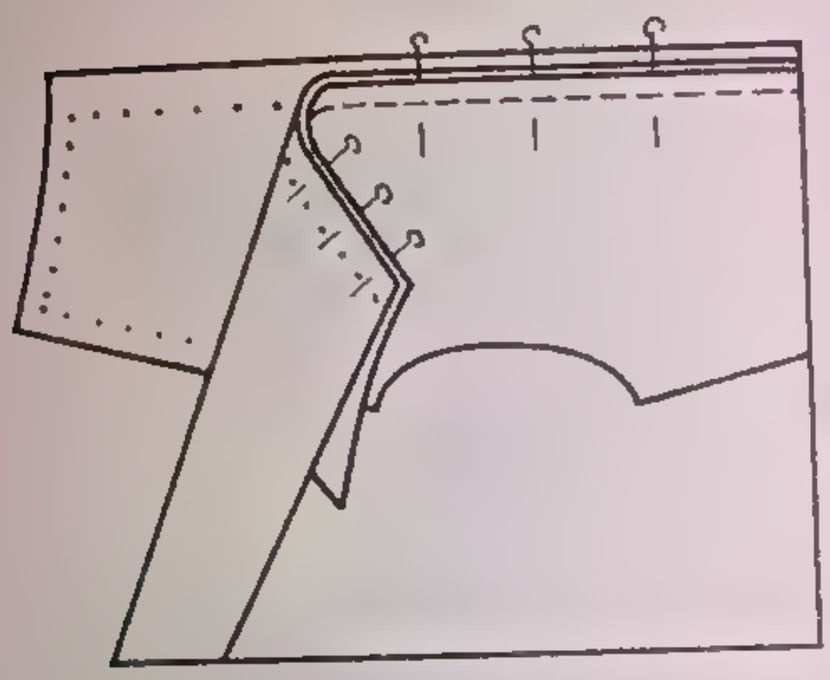


Рис. 260.



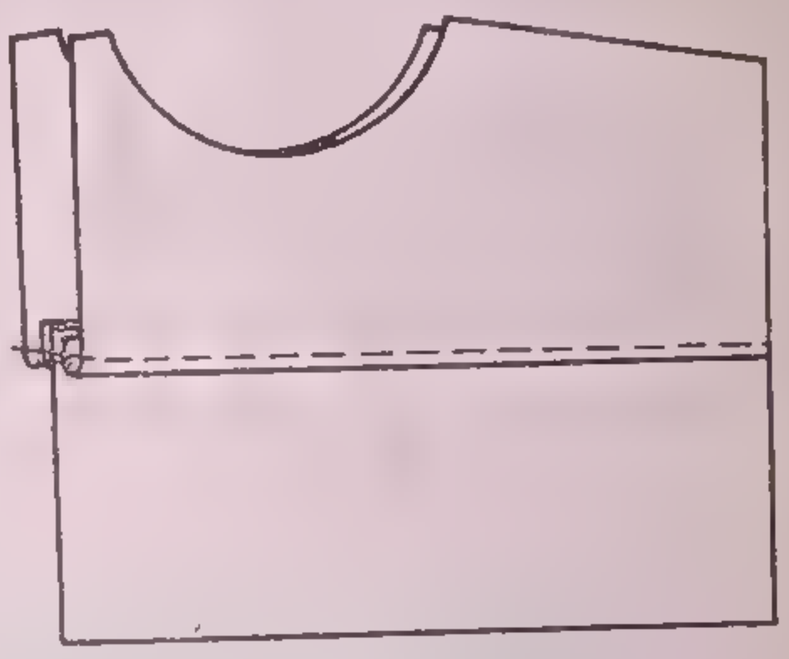


Рис. 261.

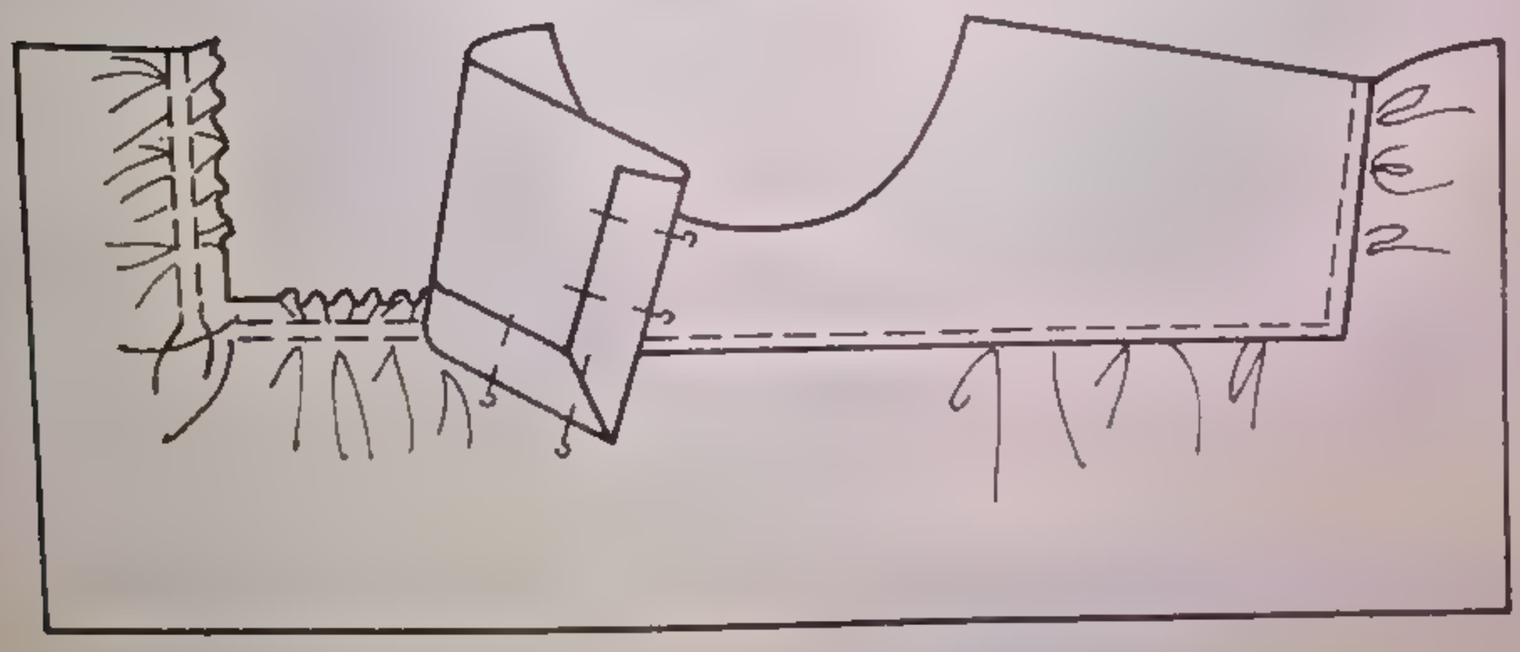


Рис. 262.

или накладным швом. Угол верхней детали меньше 180°. При соединении настрочным швом припуск на шов нижней детали равен ширине настрочки плюс 1—1,5 см. Во втором случае детали соединяются стачным или настрочным швом. Угол верхней детали больше 180°.

Обработку внешних углов накладным швом выполняют следующим образом. Припуски на швы отгибают на изнаночную сторону и приутюживают. При ширине настрочки больше 0,3 см припу-

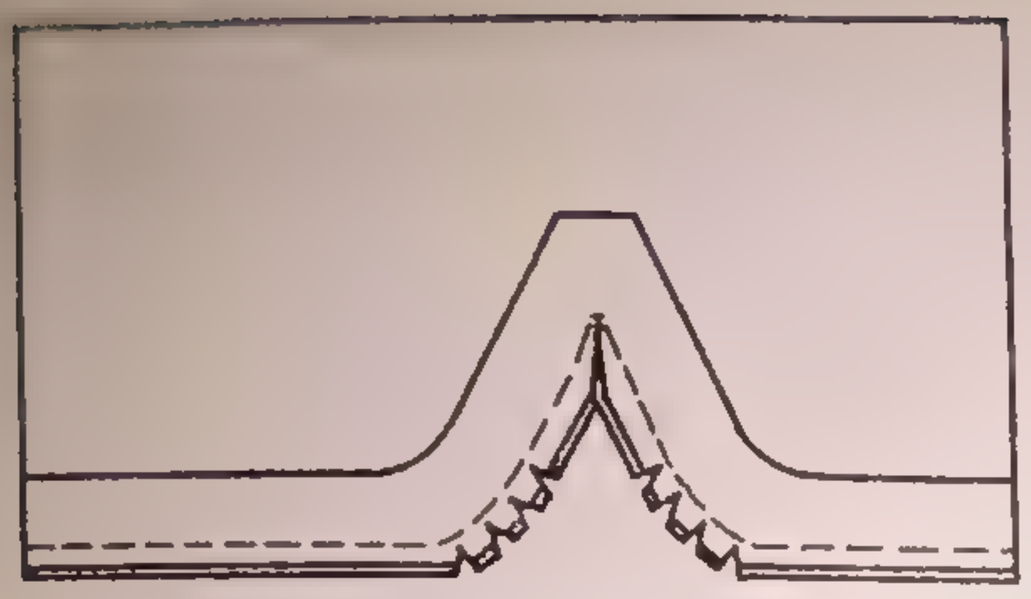


Рис. 263.

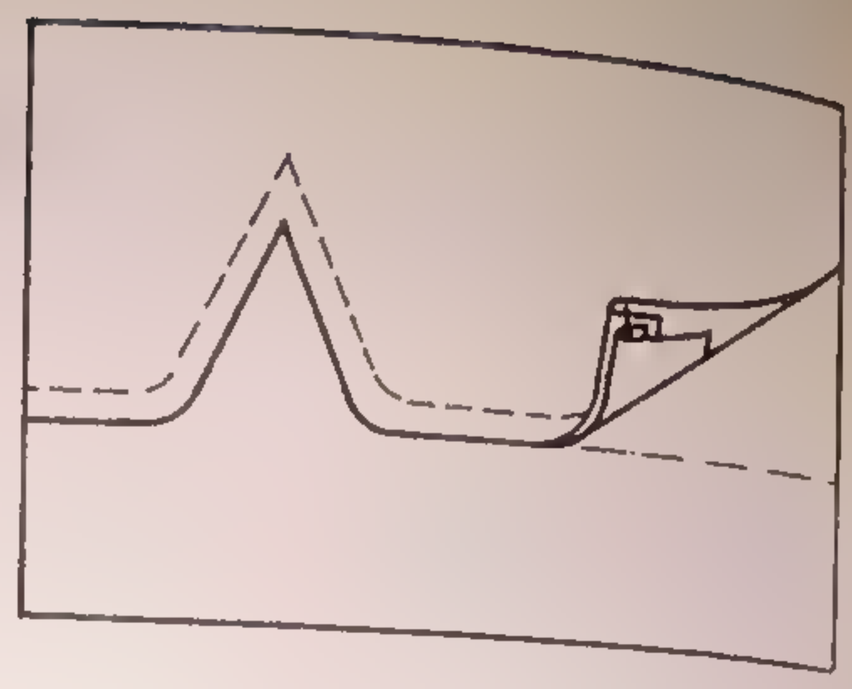


Рис. 264.

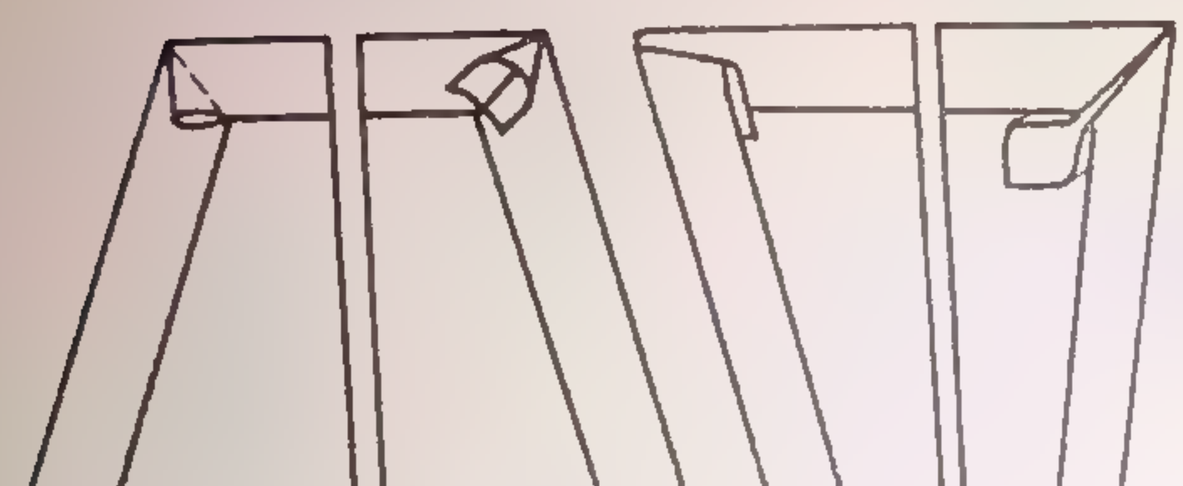


Рис. 265.

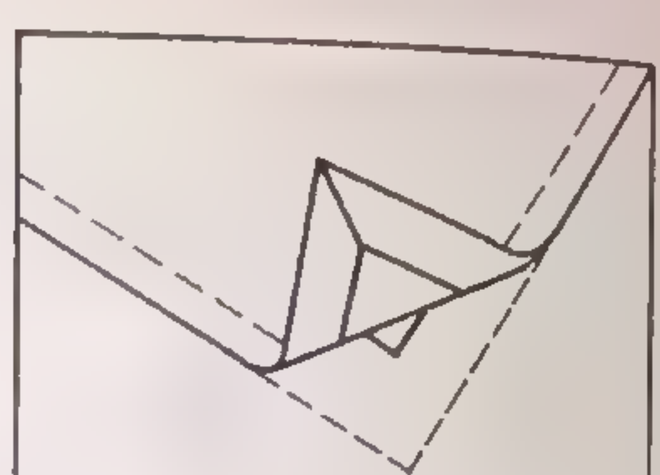


Рис. 266.

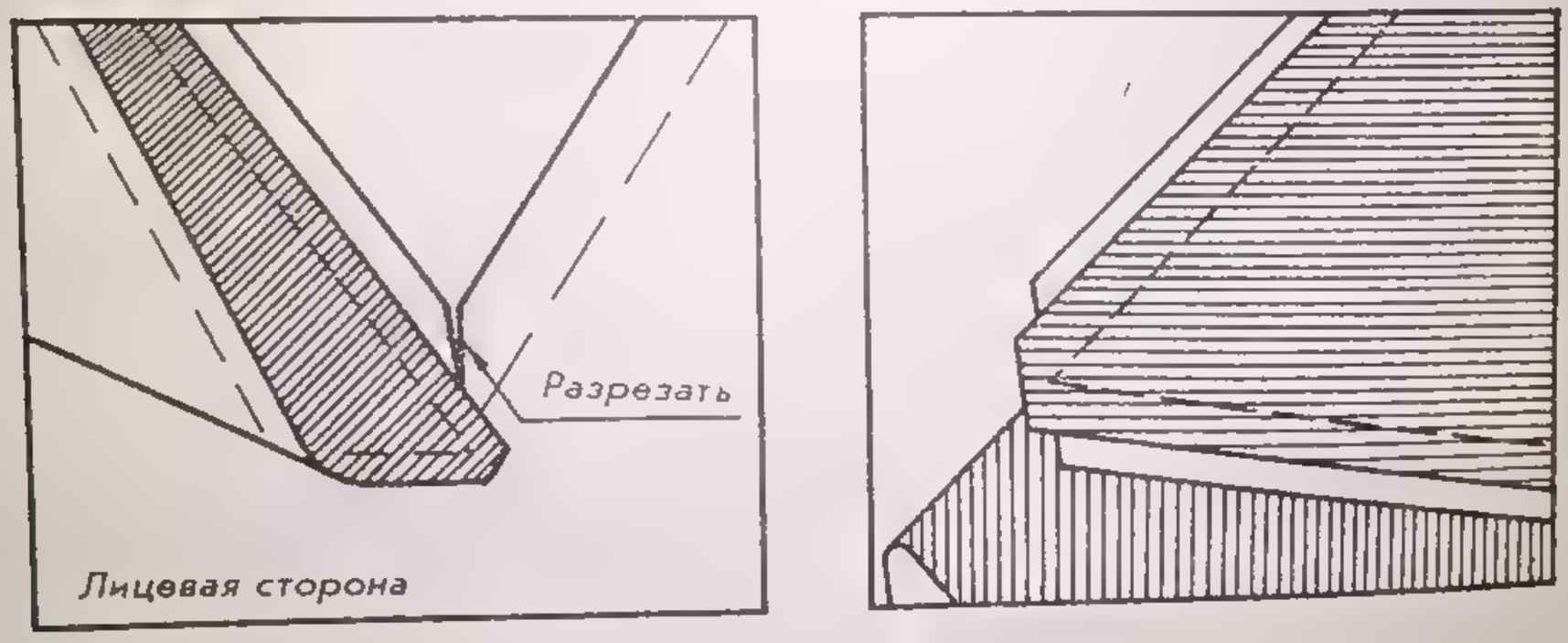


Рис. 267.

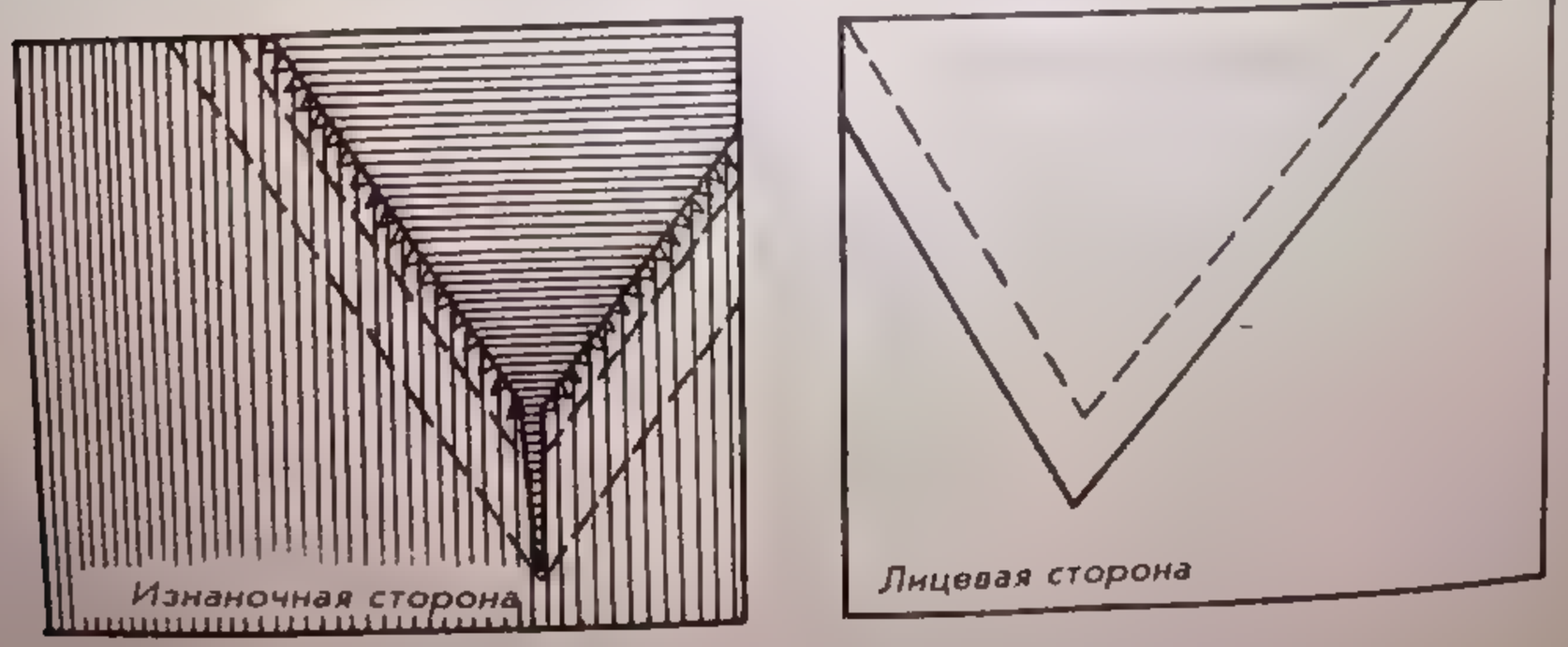


Рис. 268.

а б

Рис. 269.

ски на швы в уголках верхней детали стачивают швом шириной 0,7 см. Излишки припуска надо обрезать, шов разутюжить, уголок вывернуть на лицевую сторону (рис. 265). Величина припуска на шов по линии притачивания кокетки (или другой детали с углом) равна ширине настрачивания плюс 1 см. Кокетку накладывают на деталь, наметывают и настрачивают (рис. 266).

При обработке *настрочным* швом у верхней детали припуск на шов берется равным 0,5—0,7 см, у нижней он равен ширине отстрачивания плюс 1 см. На нижней детали намечают мылом линию притачивания или прокладывают нитку по контурам угла. На верхней детали с изнаночной стороны отмечают припуск на шов. Затем складывают верхнюю и нижнюю детали лицевыми сторонами, совмещая намеченные линии одной из сторон угла, скалывают булавками и сметывают, начиная от края. В уголке подрезают припуск на шов нижней детали, не доходя 0,2—0,3 см до линии шва. После этого изделие разворачивают, совмещают вторую сторону угла, скалывают булавками, сметывают. Проверяют правильность сметывания и стачивают, при развороте изделия в углу оставляя иглу в ткани (рис. 267). Припуск на шов заутюживают на верхнюю деталь и обметывают. Отделочную строчку прокладывают по лицевой стороне верхней детали (рис. 268).

Обработка внутренних углов настрочным швом производится при помощи обтачки. Ее выкраивают по форме обрабатываемого среза. Края обтачки нужно подогнуть и приутюжить. Деталь складывают с обтачкой, выравнивая срезы, лицевыми сторонами внутрь и сметывают (рис. 269а). Шов стачивают, в уголке надсекают, не доходя до строчки 0,1—0,2 см, и заутюживают на обтачку, которую затем настрачивают на припуск шва строчкой, располагающейся на расстоянии 0,2—0,3 см от предыдущей. Обработанный угол расправляют и приутюживают (рис. 269б). Верхнюю деталь

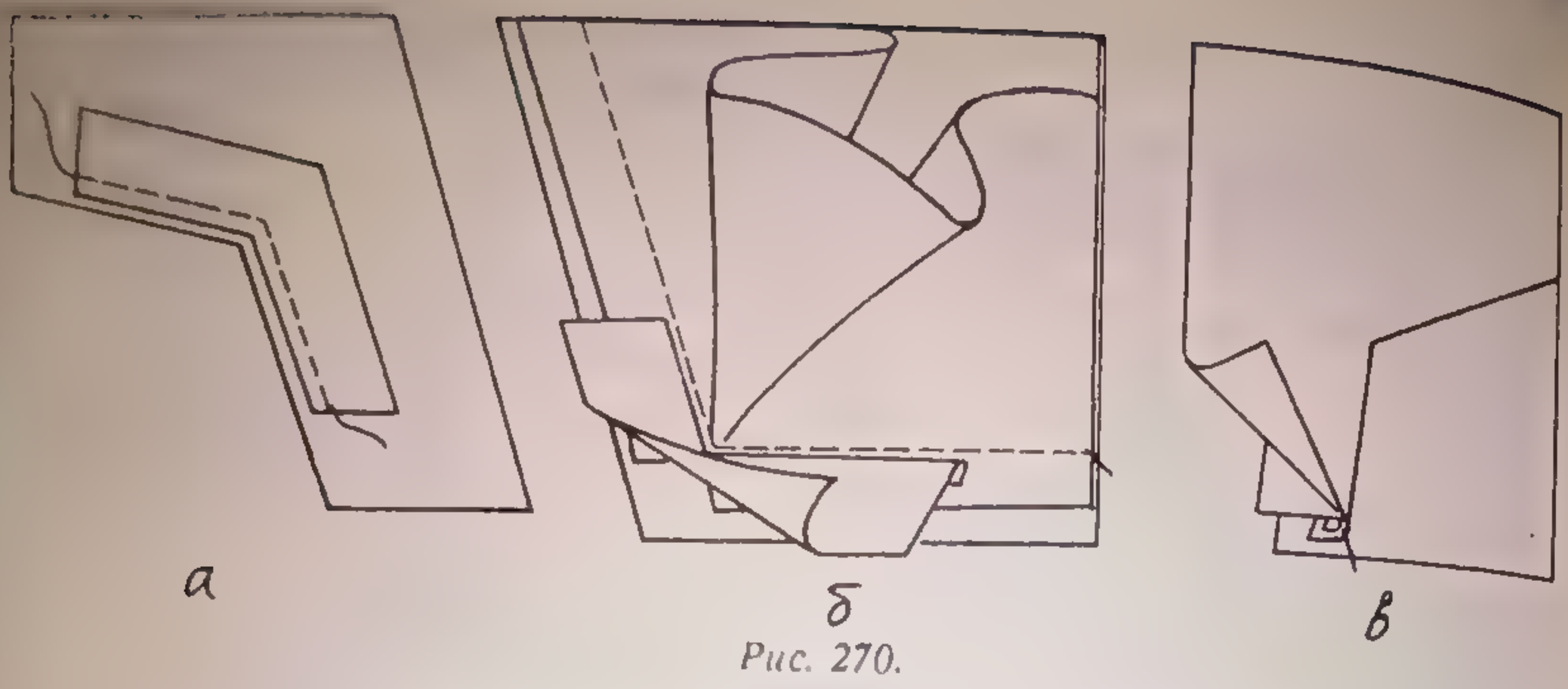


Рис. 270.

накладывают на нижнюю, совмещая угол с намеченной на нижней детали линией притачивания, приметывают и настрачивают.

При обработке углов кокетки *стачным* швом обтачка приготавливается так же, как и в предыдущем случае. Затем она накладывается на изнаночную сторону обрабатываемой детали, приметывается и притачивается (рис. 270а). Шов в углу нужно подрезать и заутюжить на обтачку. Соединяемые детали складывают лицевыми сторонами, совмещая одну из сторон и вершины углов, и сметывают. Стачивают детали, прокладывая строчку с изнаночной стороны детали с обтачкой рядом со швом ее притачивания (по обтачке не строчат) (рис. 270б). В углу иглу оставляют в ткани, детали разворачивают, совмещая вторую сторону, скалывают булавками и стачивают, прокладывая строчку рядом со швом притачивания обтачки. Срезы обметывают, угол приутюживают (рис. 270в).

СОЕДИНЕНИЕ ЛИФА С ЮБКОЙ. КУЛИСКА

Лиф с юбкой соединяют стачным, накладным или настрочным швом в зависимости от модели. Наиболее часто применяется соединение *стачным* швом. В этом случае величина припуска на шов по линии талии составляет 2—2,5 см, на детских изделиях — 3—4 см.

Прежде чем соединять детали, швы и вытачки заутюживают или разутюживают, срезы швов обметывают. Кроме того перед началом сметывания необходимо уточнить положение линии талии и отметить ее цветной ниткой. Припуск на шов нужно выровнять, срезав излишки,— это облегчит вам работу.

Лиф вкладывают в юбку, соединяя лицевыми сторонами, и скалывают булавками, совмещая середины переда и спинки, боковые швы, вытачки или рельефы. Если на каких-то участках линии и швы не совмещаются, переместите их, добиваясь совпадения (рис. 271). Если длина линии притачивания одной детали больше, чем другой, избыток следует убрать в посадку. Посадка должна быть равномерной.

Сметывают детали в основном со стороны лифа, стачивают же со стороны той детали, где нет посадки или сборки или где она меньше. При стачивании прокладывают в шве по талии две машинные строки для увеличения его прочности (рис. 272). С этой же целью можно проложить в шов тесьму (рис. 273). В изделиях из трикотажа стачивать лиф с юбкой нужно зигзагообразной строчкой. Припуск шва стачивания обметывают.

При соединении *накладным* швом нижние срезы лифа подгибают по намеченной линии талии и заметывают. Затем лиф скалывают с юбкой, уравнивают швы и рельефы, наметывают лиф на юбку. Настрачивают со стороны лифа, прокладывая отделочную строчку параллельно намеченной линии (рис. 274).

Если линия притачивания на лифе имеет сложную фигурную форму, нижний срез обрабатывают сначала подкройной обтачкой и лишь после этого настрачивают (рис. 275, 276.)

Соединение лифа с юбкой *настрочным* швом применяется, когда по модели на линии талии прокладывается отделочная строч-

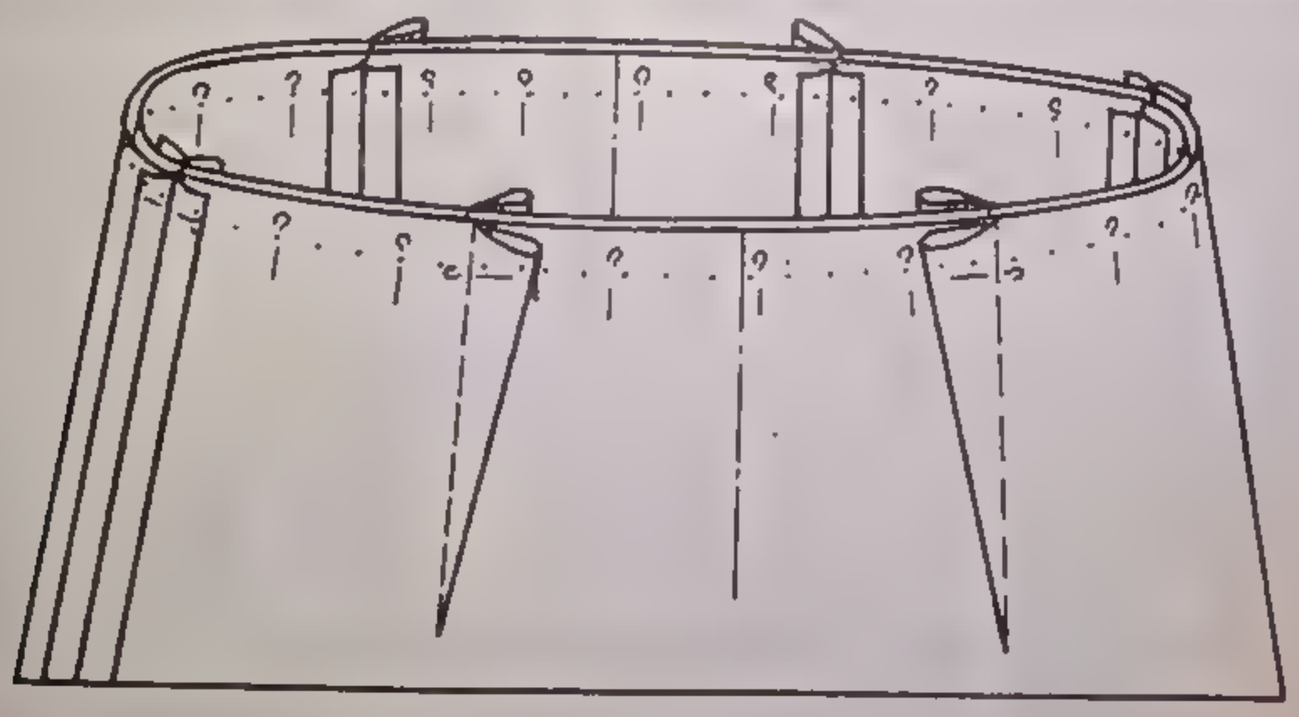


Рис. 271.

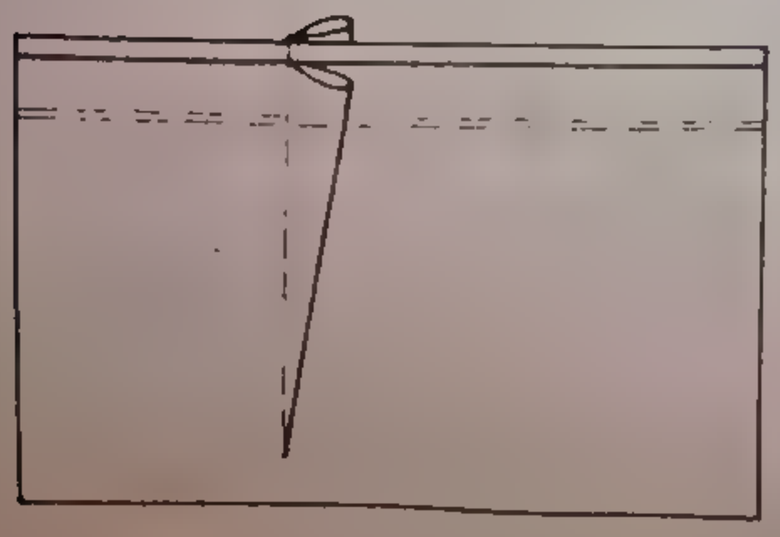


Рис. 272.

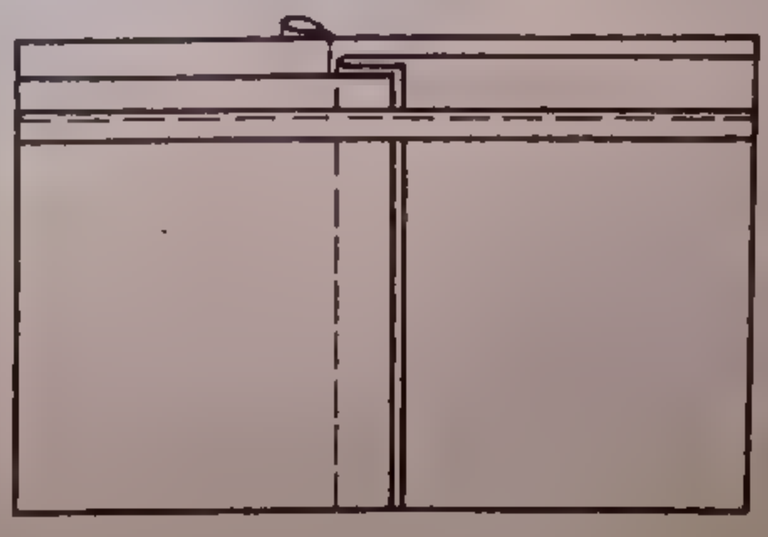


Рис. 273.

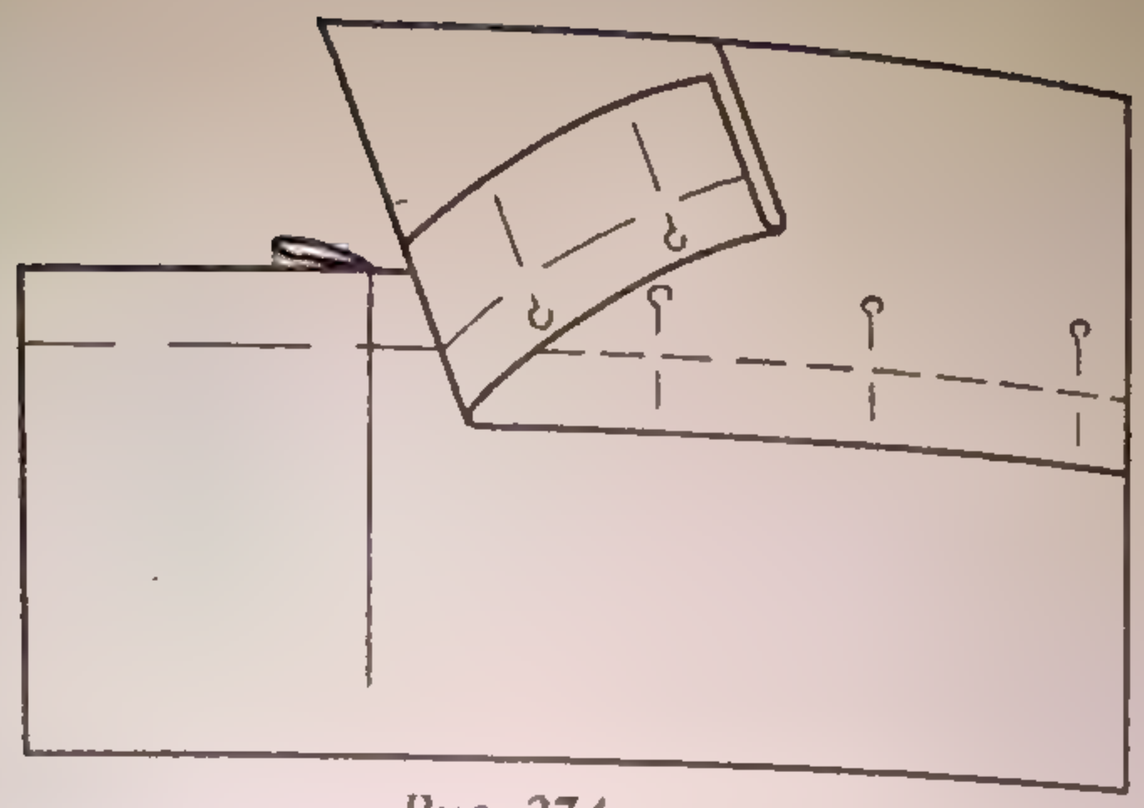


Рис. 274.

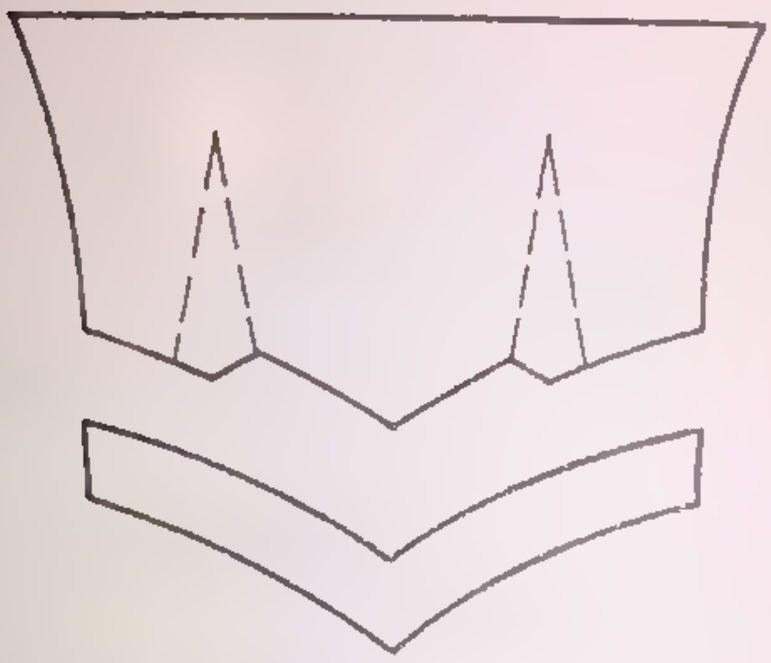


Рис. 275.

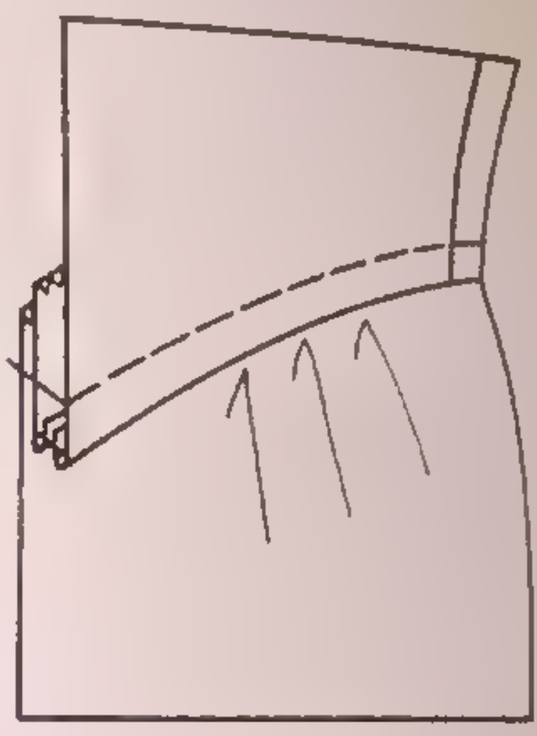


Рис. 276.

ка или когда в этот шов вдергивается резинка либо пояс. Припуск на шов нижней детали (юбки) должен быть равен ширине строчки плюс 0,7—1 см, припуск на шов верхней детали — 1—1,5 см.

Заготовленные лиф и юбку складывают лицевыми сторонами внутрь и скалывают булавками, совмещая линии и швы. Выравнивают линии стачивания, детали сметывают и стачивают. Срезы шва обметывают, заутюживают на лиф (рис. 277) или подгибают, заметывают (рис. 278). Отделочная строчка прокладывается с лицевой стороны. Резинка вдергивается между лифом и настроченным припуском шва. При недостаточной ширине припусков на швы по линии стачивания продернуть резинку можно, обработав этот шов с помощью обтачки. Ширина ее в таком случае берется равной ширине вдергиваемой резинки плюс припуски на швы. Обтачка приметывается и притачивается, верхний срез подгибается и настрачивается строчкой, параллельной шву притачивания лифа к юбке (рис. 279).

Если надо вдернуть несколько резинок, прокладывают несколько параллельных строчек, на расстоянии, равном ширине резинки плюс 0,1—0,2 см.

Чтобы продернуть резинку на талии неотрезного платья, с изнаночной стороны настрачивается тесьма или бейка из подкладоч-

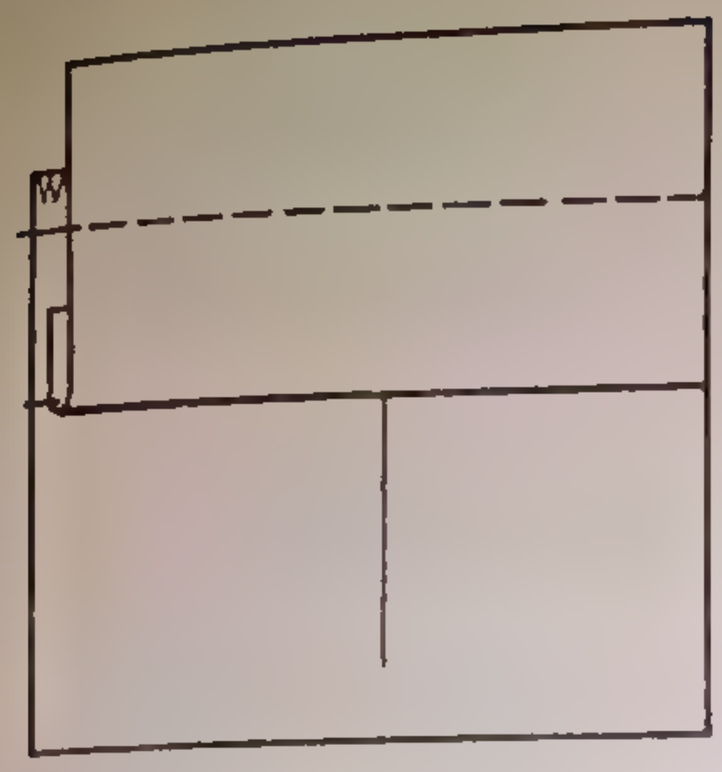


Рис. 277.

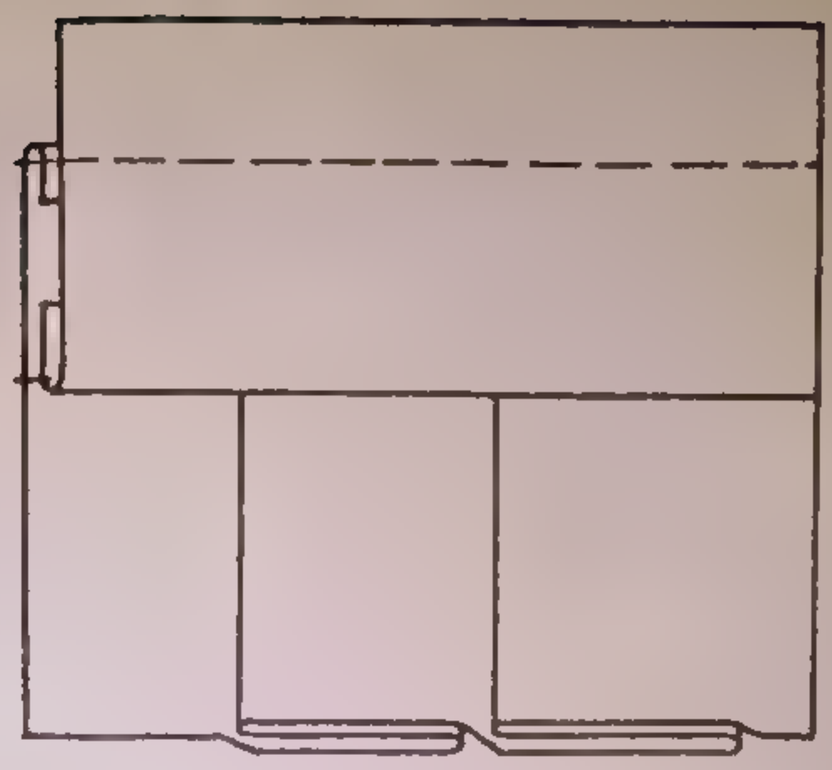


Рис. 278.

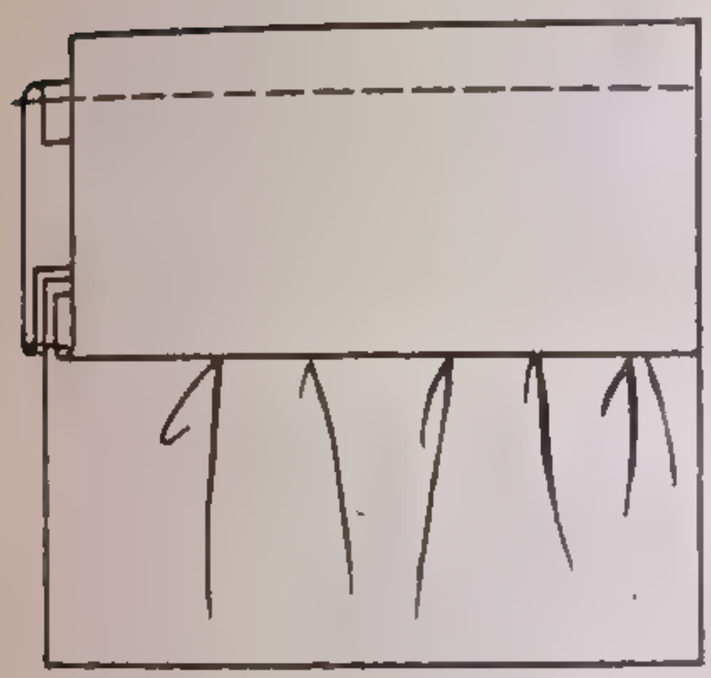


Рис. 279.

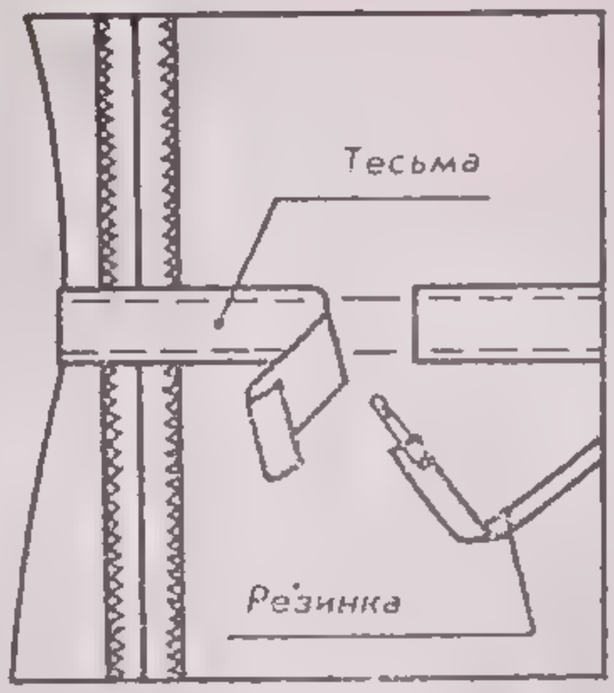


Рис. 280.

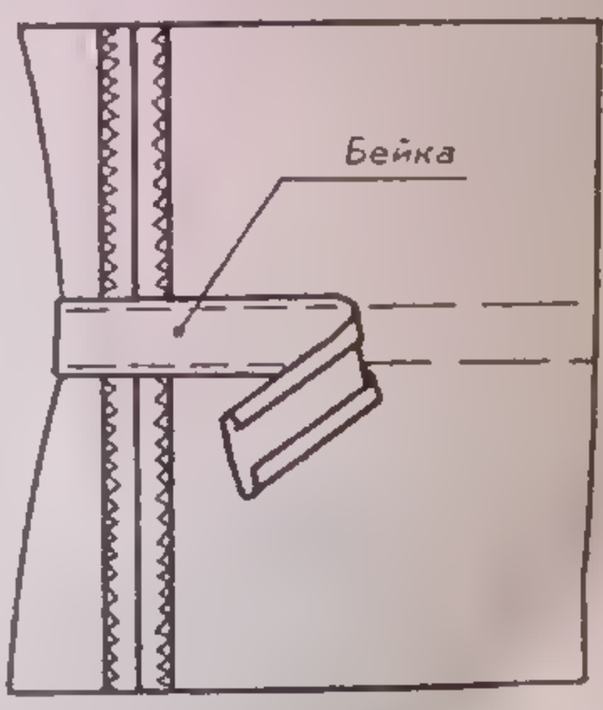
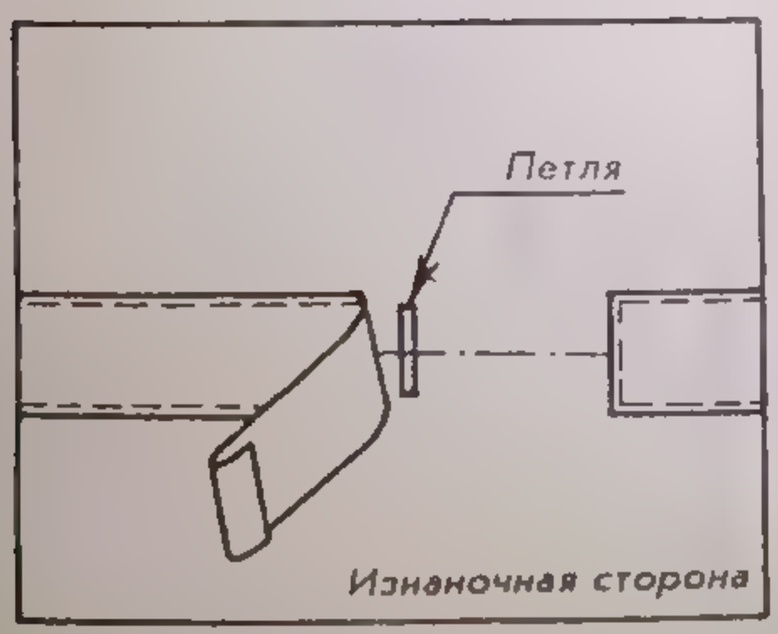


Рис. 281.



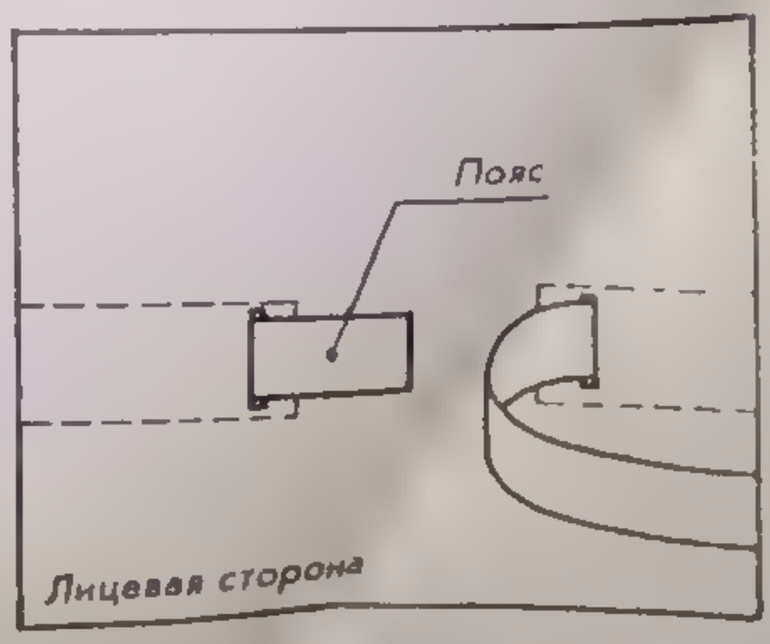


Рис. 282.

ной ткани (рис. 280). Предварительно с изнаночной стороны изделия отмечают линию талии с учетом припуска на напуск лифа. Тесьму или заготовленную бейку (с подогнутыми краями) накладывают, выравнивая с намеченной линией, и наметывают. Настрачивают параллельными строчками, располагая их на расстоянии, равном ширине резинки плюс 0,2—0,3 см (рис. 281). Строчить следует нитками в цвет ткани.

Если вместо резинки вдергивается пояс (кулиска), сначала нужно вымстать петли в месте выхода его на лицевую сторону изделия. Тесьму настрачивают вдоль линии талии, заходя на вымстанные петли на 1—2 см и подгибая концы тесьмы внутрь (рис. 282).

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ЮБКИ И БРЮК

Застежку юбки и брюк обрабатывают с помощью тесьмы «молния» (застежки-молнии), крючков или пуговиц. Способ обработки застежки-молнии зависит от характера шва или разреза, в котором она выполняется.

Застежка с помощью тесьмы «молния». Если застежка расположена *во встречной складке или шве вразутюжку*, то шов или складку не застрачивают на длину молнии, а только сметывают и разутюживают. В складку или под разутюженные припуски шва лицевой стороной вверх подкладывается молния и приметывается таким образом, чтобы:

а) середина ее (зубчики) совпала со швом (рис. 283). Тесьму притачивают с лицевой стороны, строчки следует расположить на равных расстояниях от линии шва. Боковые края молнии прикрепляют к припуску на шов дополнительной строчкой, иначе они могут загибаться и, попадая в замок, мешать застегиванию. Конец застежки закрепляется с лицевой стороны тройной обратной строчкой поперек линии шва (рис. 284). Наметку затем удаляют, молнию приутюживают. Верх тесьмы на 1 см втачивается в пояс;

б) складка шва закрывала зубцы молнии, и с лицевой стороны они не были заметны. Середина ее сдвигается в сторону от линии шва на 0,5—1 см. Заутюженный сгиб одной из сторон шва застежки располагают рядом с зубчиками на расстоянии 0,2—0,3 см, наметывают и настрачивают с лицевой стороны изделия на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 285). Вторую сторону застежки приметывают и притачивают швом, ширина которого зависит от ширины тесьмы, а также от модели изделия. На юбках строчка обычно прокладывается на расстоянии 1,2—1,5 см от линии шва. На джинсовых и спортивных юбках и брюках расстояние от шва до строчки может быть до 3 см. Прокладывая эту строчку на застежках без подзора, одновременно закрепляют нижний конец тесьмы тройной обратной строчкой под углом к линии шва или в поперечном к нему направлении. Закрепка располагается между строчкой и швом.

Обработка застежки с *подзором* проводится несколько иначе (рис. 286). Обтачку (подзор), по ширине равную четырем припу-

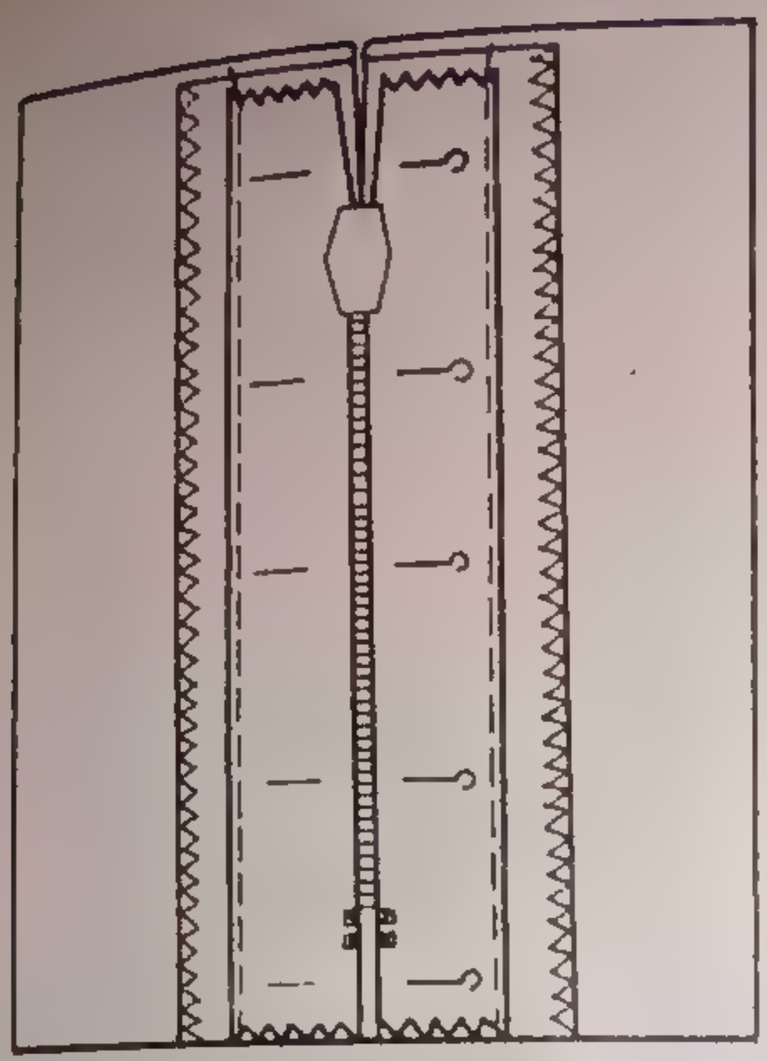


Рис. 283.

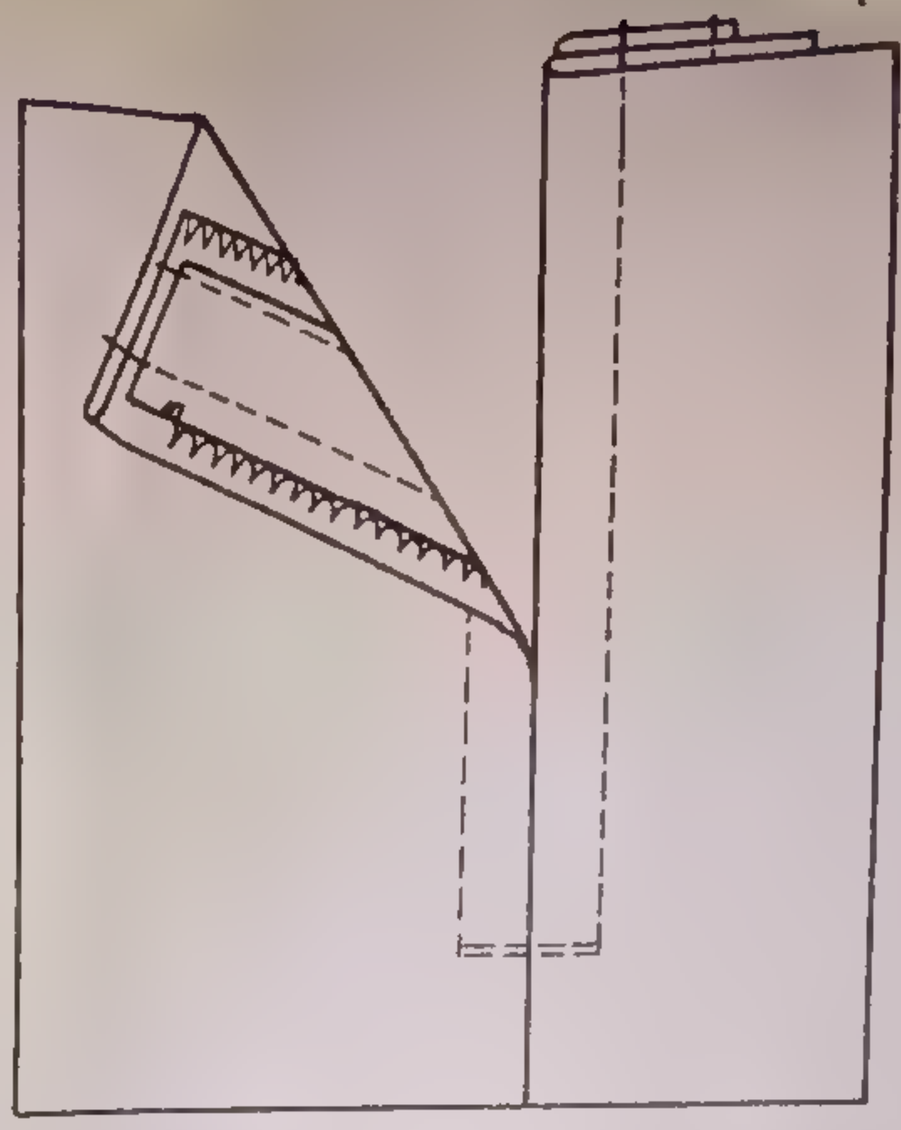


Рис. 284.

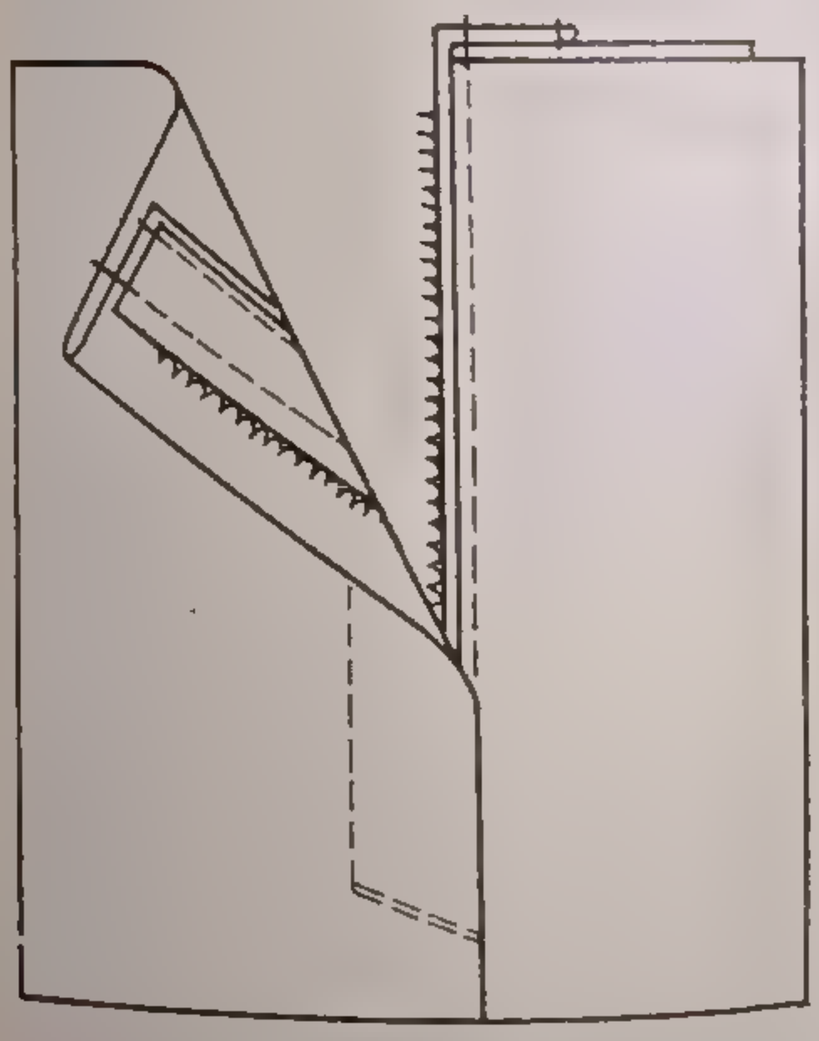


Рис. 285.

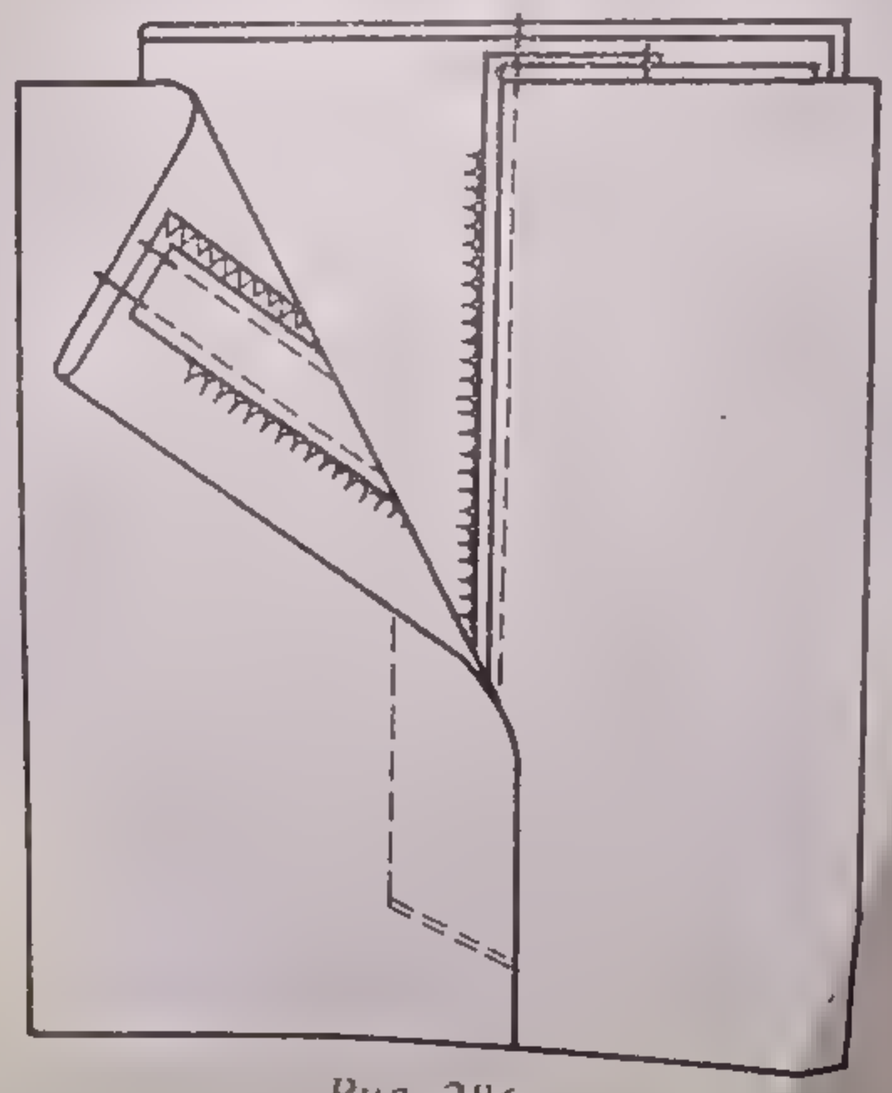


Рис. 286.

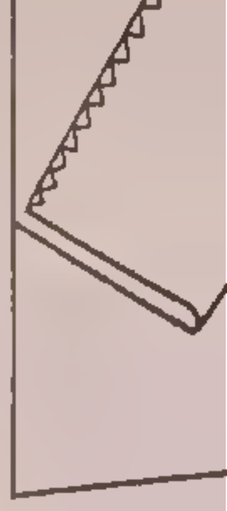
скам на шов, складывают вдвое, подкладывают под молнию, совмещая срезы с припуском на шов, и приметывают. Притачивают ее одновременно с притачиваем молнии. Швы обметывают и нижний срез обтачки прикрепляют к шву. Вторую сторону тесьмы прикрепляют строчкой, параллельной линии шва. Нижняя часть ее прокладывается под углом к нему или с закруглением. Прокладывая эту строчку, надо следить, чтобы подзор был отогнут в сторону и не попал в шов.

Чтобы закрепить низ застежки, молнию закрывают, расправляют подзор, внизу по всей ширине приметывают его к изделию. С

лицевой стороны прокладывают насквозь тройную строчку поперек шва или под углом к нему, совмещая ее с проложенной ранее. Этой строчкой подзор и концы тесьмы-молнии прикрепляются к изделию.

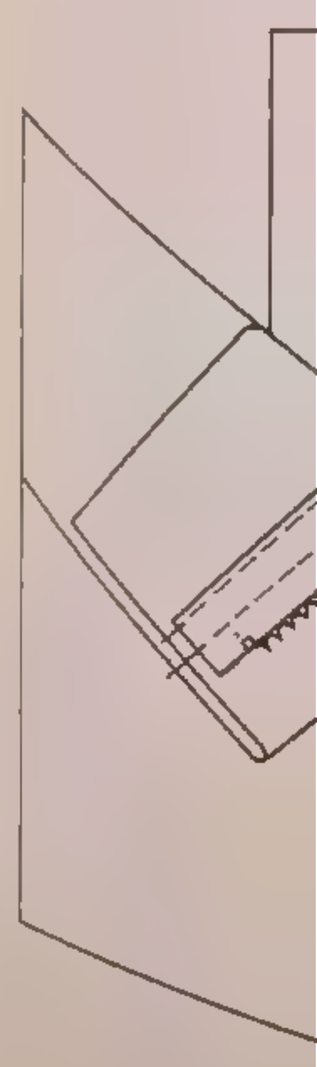
Застежка-молния *под односторонюю складку или шов «взаутюжку»* обрабатывается следующим образом.

Если шов или складка обрабатываются взаутюжку, тесьму нужно приметать к нижнему припуску на шов лицевыми сторонами внутрь таким образом, чтобы зубцы молнии располагались около линии шва или на ней (рис. 287). Молнию притачивают по краю, отгибают ее на припуск шва и приметывают, затем простачивают еще раз параллельно линии сгиба на расстоянии 0,3—0,4 см от зубцов (рис. 288).



Верхняя часть складки или шва накладывается на притачанную молнию, сгиб ее выравнивается с линией шва, и тесьма приметывается к верхней стороне складки. Для притачивания молнии к верхнему припуску нижний отгибают в сторону, строчку прокладывают с лицевой стороны. После этого застежку закрывают, припуски уравнивают, складку или шов приутюживают. В нижней части застежки с лицевой стороны прокладывают тройную сквозную строчку.

Если по модели *допускается большая ширина отделочной строчки* (более 1,5 см), то молнию притачивают к нижнему припуску, не перегибая. Для этого ее накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону припуска на шов, выравнивают край с линией шва, наметывают и настрачивают двумя параллельными строчками по краю тесьмы и на расстоянии 0,2—0,4 см от зубчиков (рис. 289).



Верхнюю часть складки или припуск застежки накладывают сверху, закрывая тесьму и уравнивая сгиб с линией шва, и прикалывают булавками. Вторую сторону молнии приметывают к припуску на шов и притачивают по краю тесьмы. Второй строчкой прикрепляют застежку к изделию. Строчку прокладывают по лицевой стороне, при этом надо следить, чтобы нижний припуск шва или складки был отогнут и не попал в шов. Низ застежки простачивают тройной сквозной строчкой при закрытой молнии.

Обработка застежки с помощью крючков. В этом случае шов, оставленный для застежки, не простачивается, а сметывается и разутюживается. Приготавливают две обтачки: первую в два раза шире припуска на шов, вторую — в три раза плюс 0,5 см.

К верхней стороне застежки на изнанку припуска на шов накладывают более узкую обтачку, уравнивая ее срез с линией шва, и настрачивают на расстоянии 0,5 см от края. На лицевой стороне

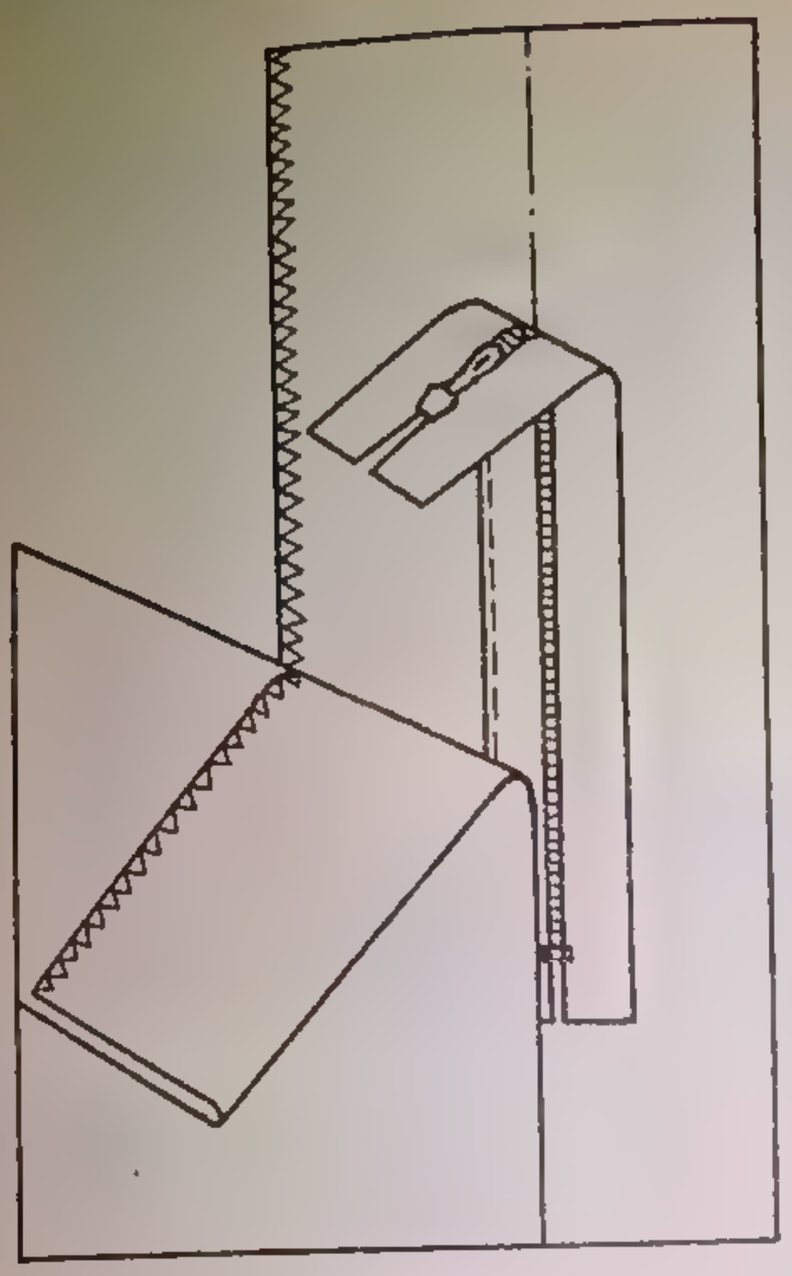


Рис. 287.

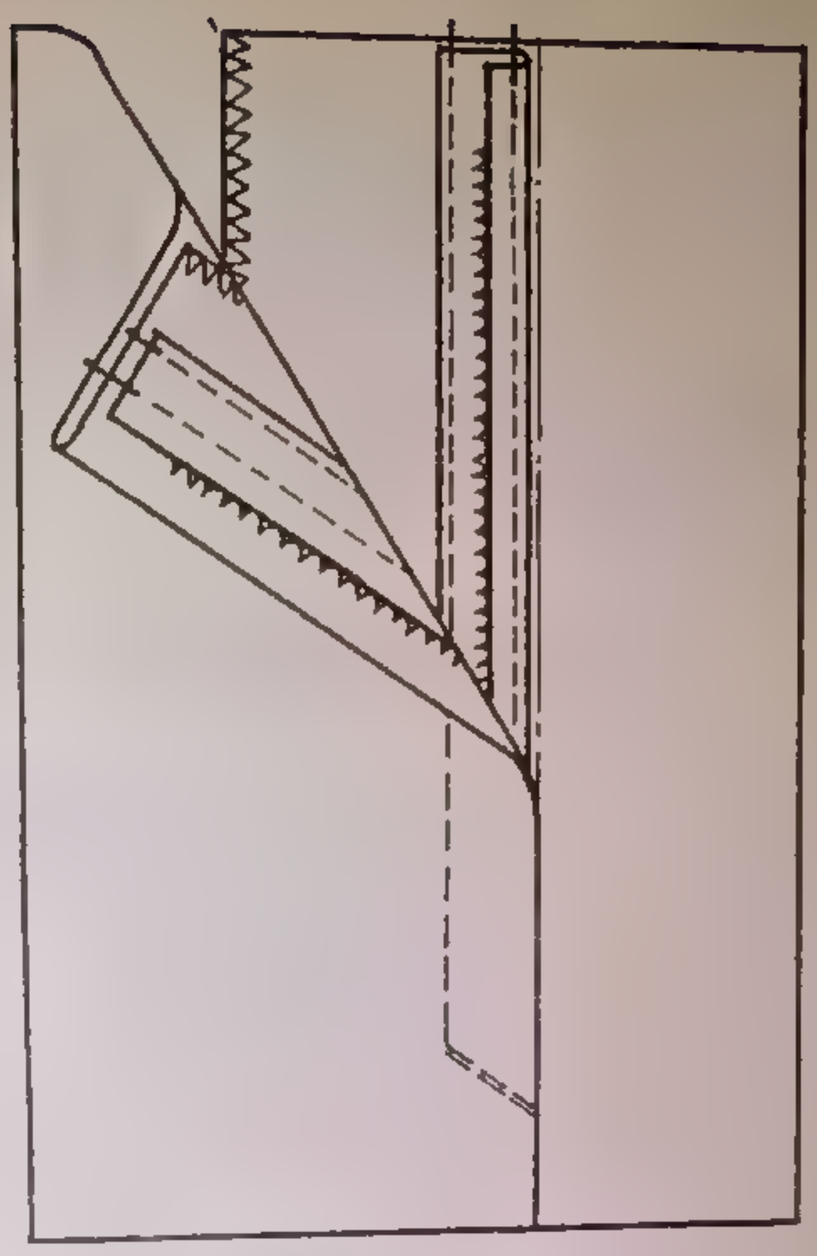


Рис. 288.

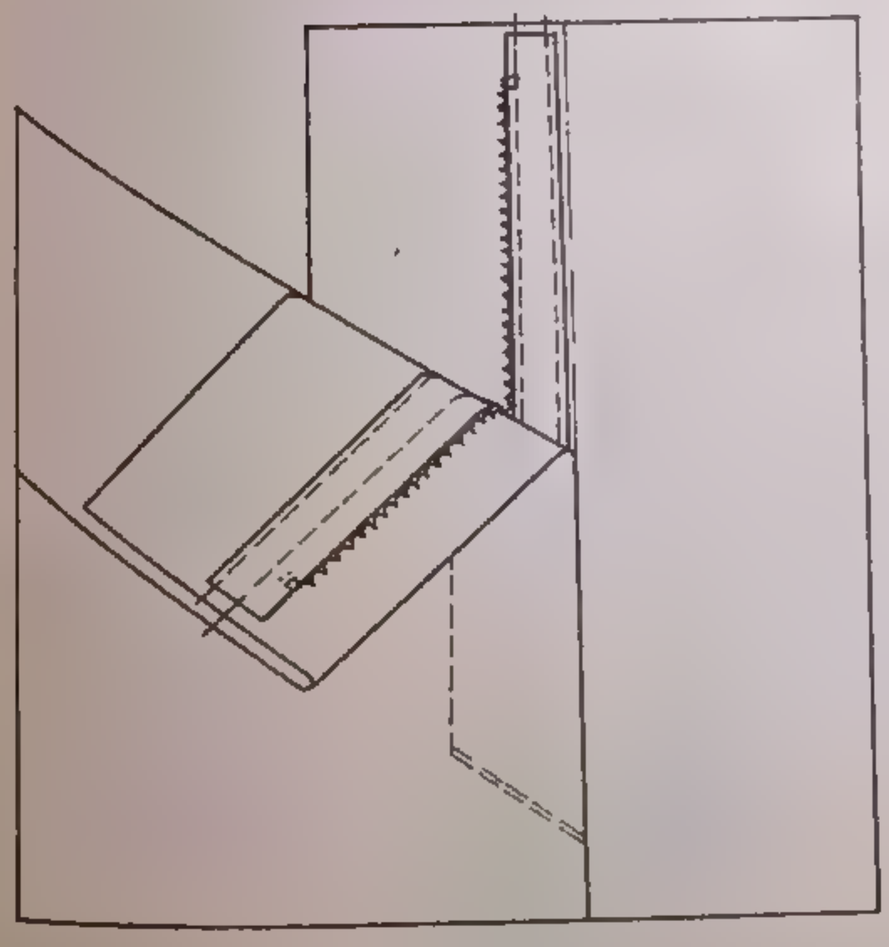


Рис. 289.

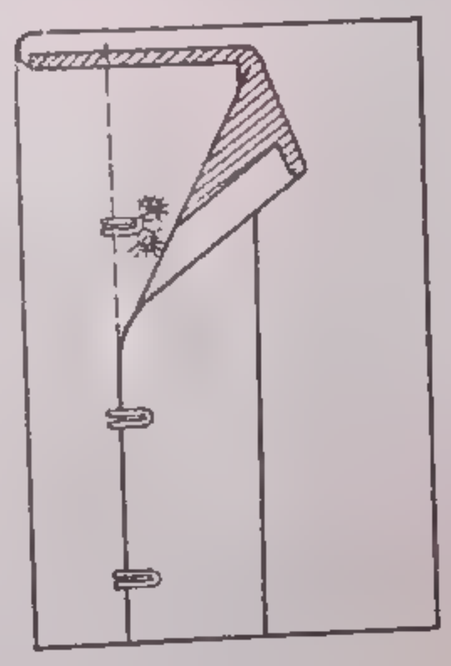


Рис. 290.

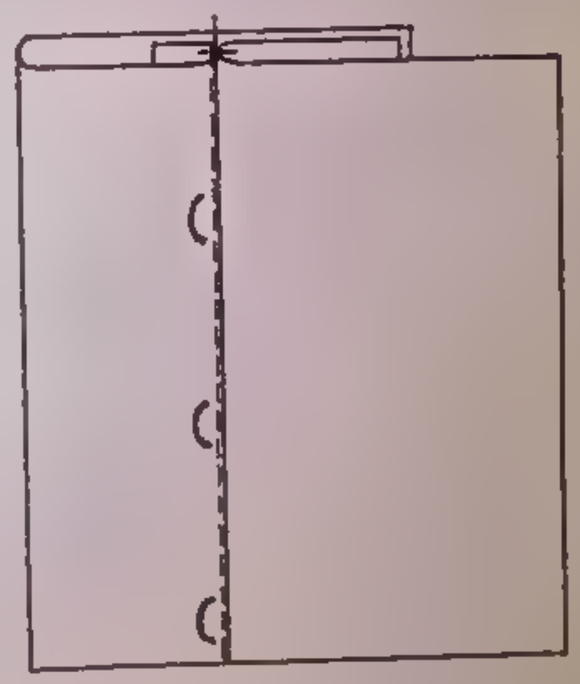


Рис. 291.

припуска пришивают крючки по настроченной линии. Свободным краем обтачки огибают припуск, затем подгибают обрезной край на 0,5 см и пришивают его потайными стежками, закрывая линию притачивания (рис. 290). Припуск с обтачкой отгибают и припритачивания (рис. 290). Припуск с обтачкой отгибают и утюживают.

Вторую обтачку (широкую) накладывают на нижнюю сторону застежки лицевой стороной на лицевую таким образом, чтобы край ее заходил на припуск на 0,5 см за линию шва. Затем ее прикрай ее заходил на припуск на 0,5 см за линию шва. Затем ее приметывают по линии шва, простра́чивают и разутюживают. Свобод-

ный край обтачки совмещают со срезом припуска на шов и обметывают вместе с ним. Припуск на шов отгибают, обтачку расправляют и приутюживают. Простра́чивают в шов, скрепляя стороны обтачки (рис. 291).

На нижней стороне застежки делают петли из ниток или пришивают металлические петли. Застежку закрывают, приутюживают, низ обтачек пришивают к припуску на шов.

ОБРАБОТКА ШЛИЦЫ

Шлица — это разрез на детали изделия, обработанный открытым (в шве) или закрытым (в складке) образом.

Открытые шлицы обрабатываются припуском на шов. Ширина припуска зависит от вида ткани и изделия. Для рукавов и открытых шлиц на одежде из костюмно-плательных тканей достаточно припуска в 3 см. При обработке открытых шлиц на юбке и платье берут припуск, равный 4—5 см, на пальто и плащах — 5—7 см.

Для предохранения сторон шлицы от растяжения с изнаночной стороны припусков прикрепляют прокладку. Клеевые прокладки приклеивают с помощью утюга, располагая срез вдоль линии перегиба припуска на обработку шлицы. Неклеевые прокладки настрачивают строчкой, параллельной сгибу, на расстоянии 0,5 см от него. Вторая сторона прокладки закрепляется зигзагообразной строчкой одновременно с обметыванием края припуска.

На обеих деталях изделия намечают линии перегиба припуска на шлицу. Шов стачивают до начала шлицы, делая в конце скрепку тройной строчкой. Шлицу сметывают по намеченным линиям. Линия сметывания шлицы должна быть продолжением линии шва и находиться на одной прямой с ней. Шов и шлицу разутюживают.

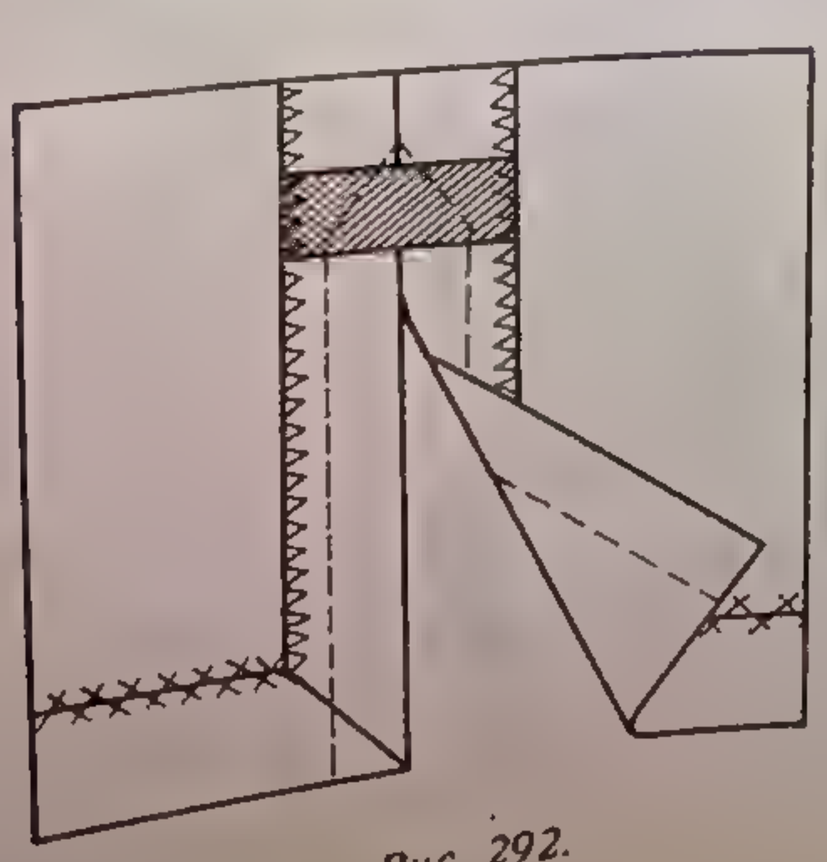


Рис. 292.

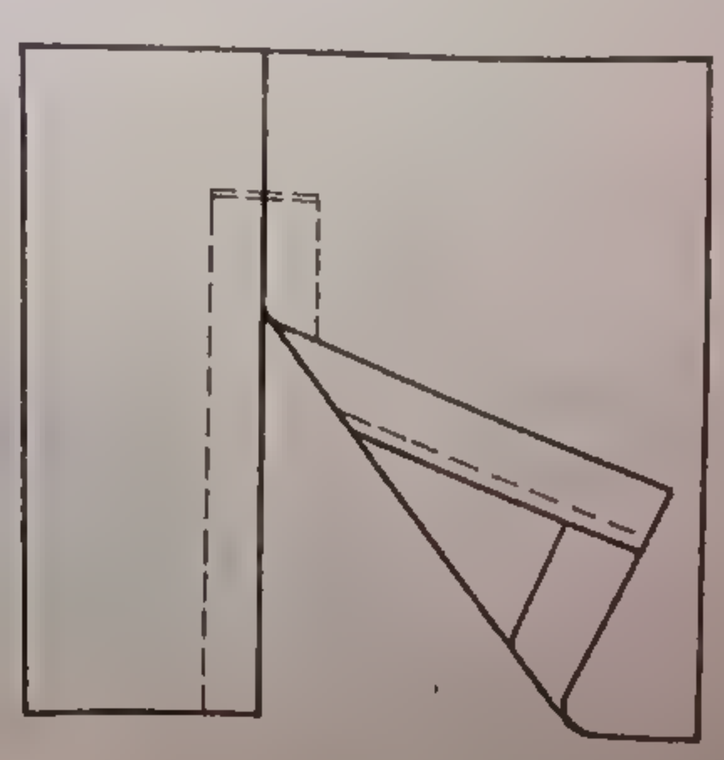


Рис. 293.

Припуск на подгиб низа отгибают, заметывают и обрабатывают нижние уголки шлицы.

На толстых тканях припуски на подгибку низа и шлицы стачивают под углом с изнаночной стороны, излишек вырезают, шов разутюживают, уголки выворачивают на лицевую сторону и приутюживают (рис. 292). На тонких тканях после обработки подгибки низа припуски шлицы отгибают на изнаночную сторону, края их подгибают (или обметывают) и заметывают (рис. 293).

Рис. 294.

С лицевой стороны намечают и простра́чивают отделочную строчку, закрепляя подогнутые припуски. С изнаночной стороны шва для предохранения его от разрыва можно проложить в верхней части шлицы под строчку кусочек ткани или тесьмы. Готовая шлица приутюживается, нитки сметывания удаляются.

Закрытые шлицы обрабатываются обтачкой или припуском на складку. Ширина припуска — 3—7 см (рис. 294).

На изнанку припуска верхней стороны шлицы наклеивают или намстывают прокладку, выравнивая ее край с линией сгиба (рис. 295). На изнаночную сторону нижнего припуска по его краю наклеивают или настрачивают полоску (шириной 0,5—1,5 см) из прокладочного материала.

Стачивают шов, одновременно с ним стачивая верх припуска на шлицу. Припуск шва и срезы шлицы обметывают. Отворачива-

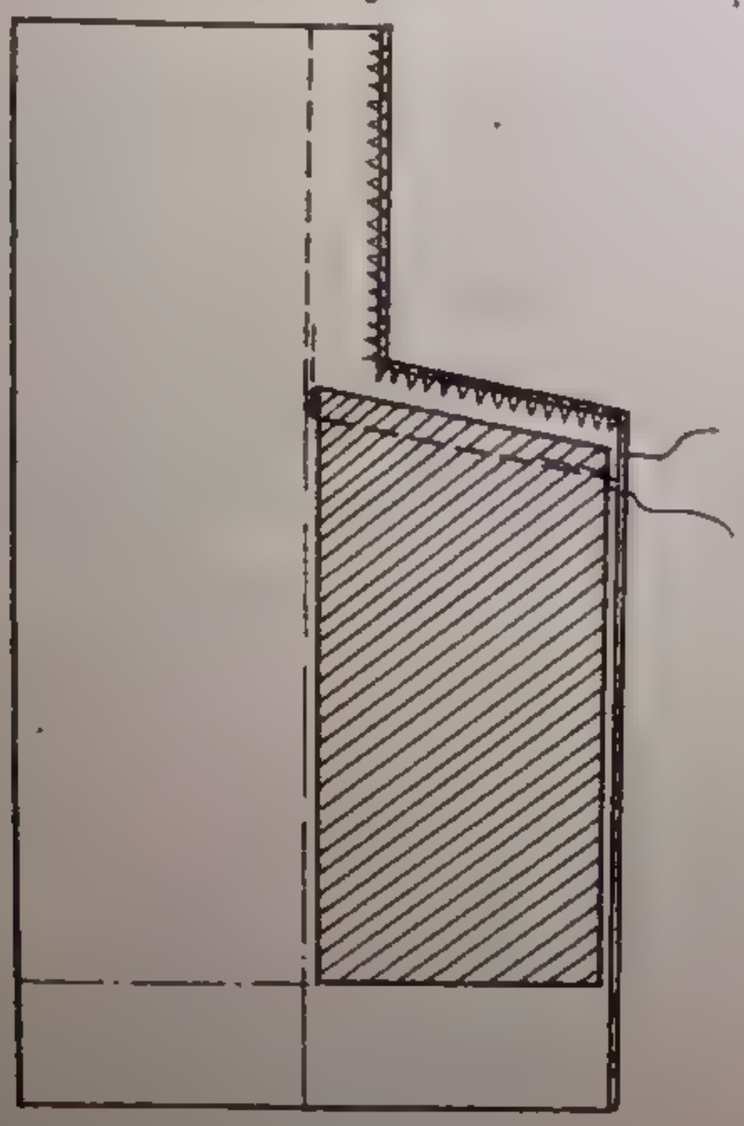


Рис. 295.

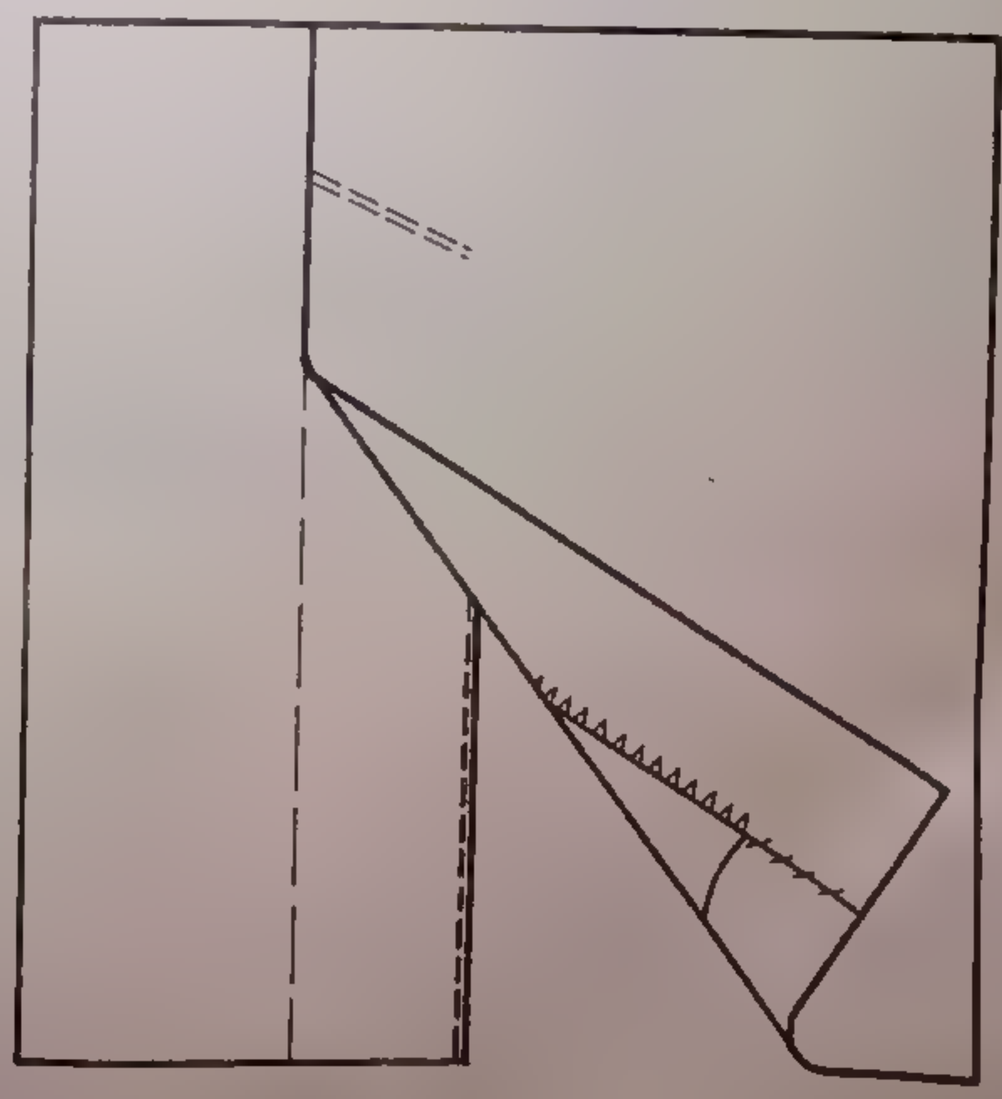


Рис. 296.

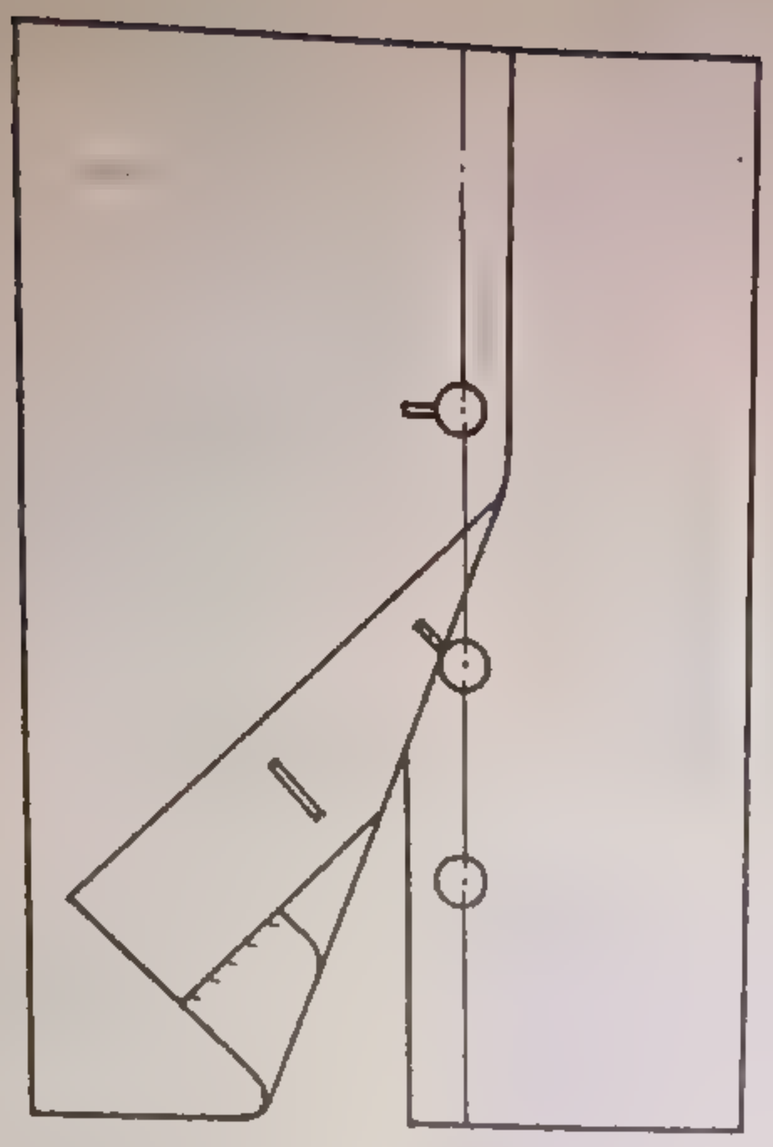


Рис. 297.

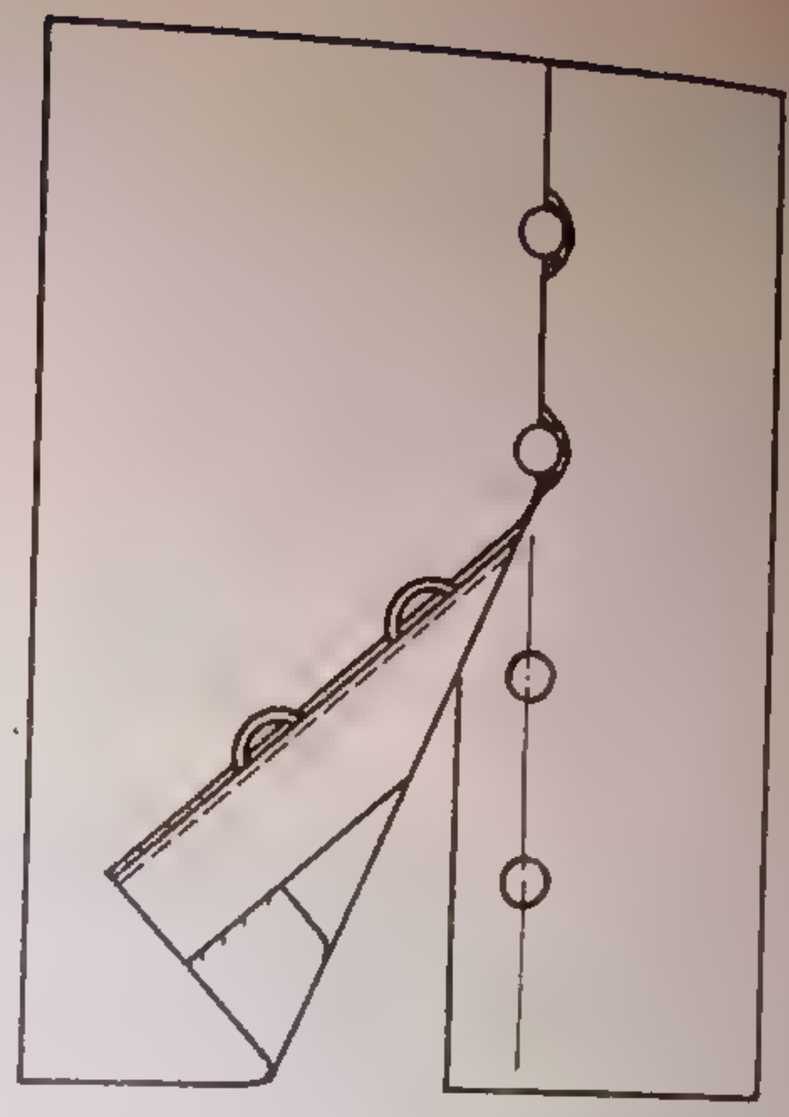


Рис. 298.

ют правую (верхнюю) сторону детали, расправляют шов и шлицу, приутюживают. Если к шлице не пришивается подкладка, боковой срез нижнего припуска надо подогнуть и прострочить его по краю. По лицевой стороне простра́чивают верх шлицы тройной скрепляющей строчкой (3—4 см) под углом 60° (рис. 296). Нижний уголок верхней стороны шлицы застрачивают с изнанки по линии низа изделия. Припуск шва в уголке вырезают, оставляя 0,7—1 см. Уголок выворачивают, выправляют, приутюживают. Затем подшивают припуск шлицы к припуску на подгибку низа. Подгибают низ изделия и подшивают, делая нижнюю сторону шлицы короче верхней на 0,2—0,3 см.

Шлица используется как самостоятельный конструктивный или отделочный элемент, и кроме того в ней может выполняться застежка на петли, пуговицы или кнопки (рис. 297). В этом случае на верхней стороне шлицы намечаются и выметываются петли, а на нижнюю сторону пришиваются пуговицы. Если на верхней стороне делаются навесные (руликовые) петли, припуск на складку верхней детали не выкраивается, шлица обрабатывается при помощи обтачки (рис. 298).

ОБРАБОТКА ВЕРХНИХ СРЕЗОВ ЮБКИ И БРЮК

Верхние срезы юбок и брюк обрабатываются поясом или корсажной тесьмой — в зависимости от модели.

Прежде чем начинать обработку, уточните на примерке положение линии талии, прометайте ее цветной ниткой. Припуск на шов по верху юбки или брюк в основном берется равным 1 см. Швы изделия до приметывания пояса нужно стачать, обметать и приутюжить, должна быть выполнена застежка (втачана молния). В

юбках, изготавливаемых с подкладкой, прежде чем пришивать пояс, подкладку прикрепляют к верхнему срезу юбки и вдоль застежки. При всех видах обработки под пояс или корсажную ленту по боковым швам изделия закрепляют вешалки из узкой тесьмы в виде петелек длиной 3—4 см.

Обработка верхнего среза корсажной тесьмой. Такая обработка может проводиться несколькими способами.

1. Концы корсажной ленты загибают на изнаночную сторону на 1—1,5 см и приутюживают. Ленту складывают, перегибая вдоль по всей длине и перепуская один край относительно другого на

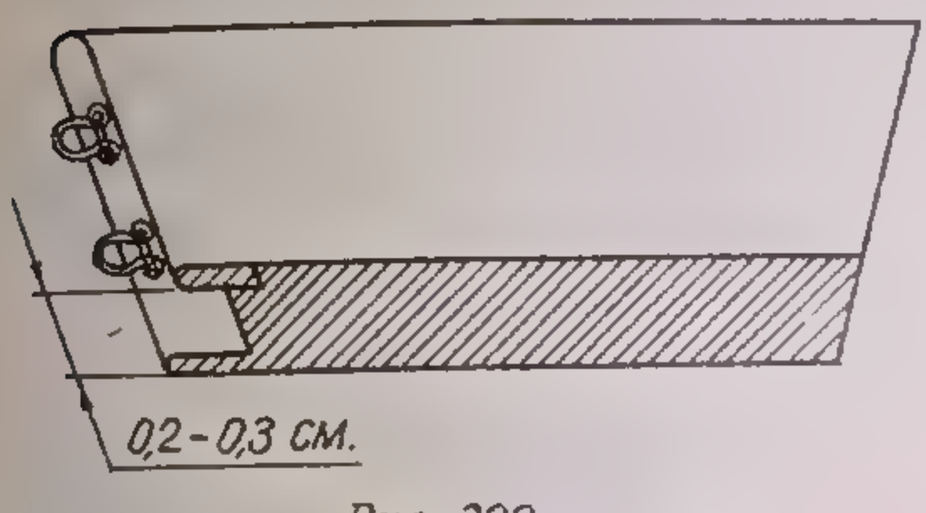


Рис. 299.

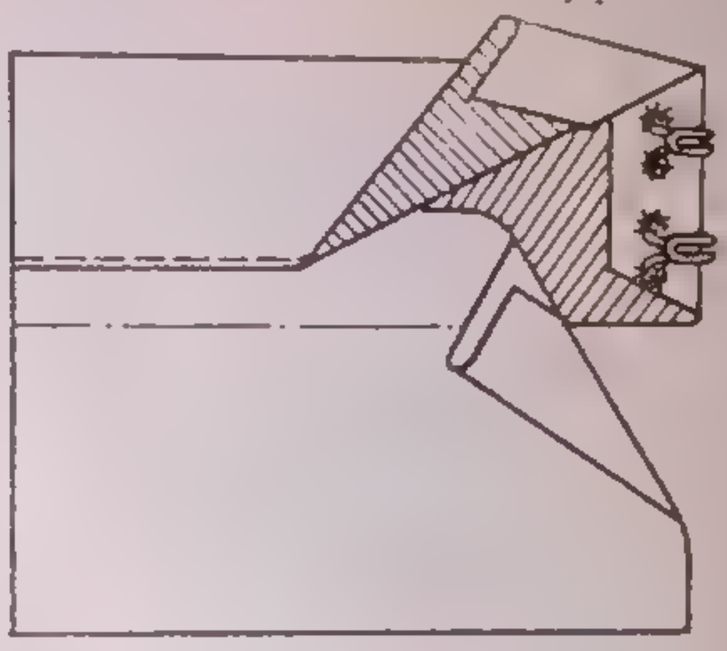


Рис. 300.

Рис. 301.

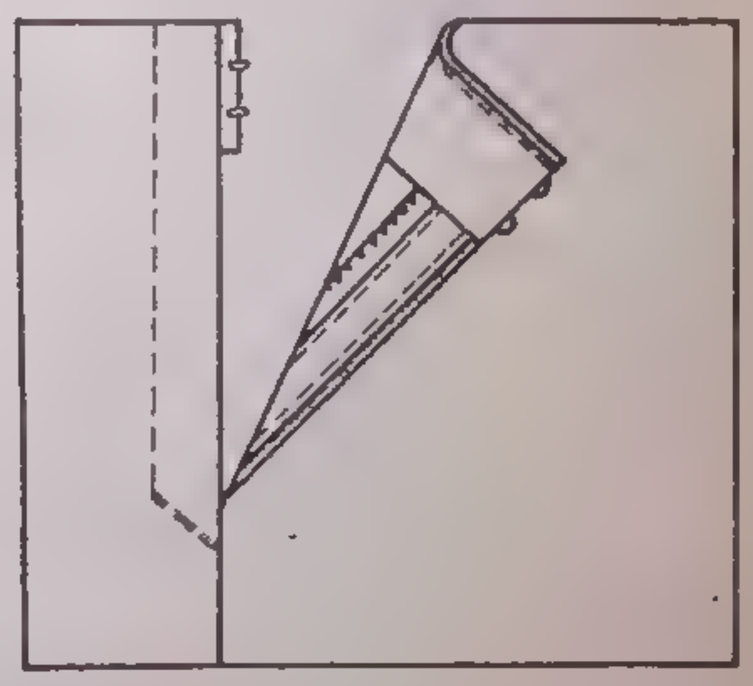


Рис. 302.

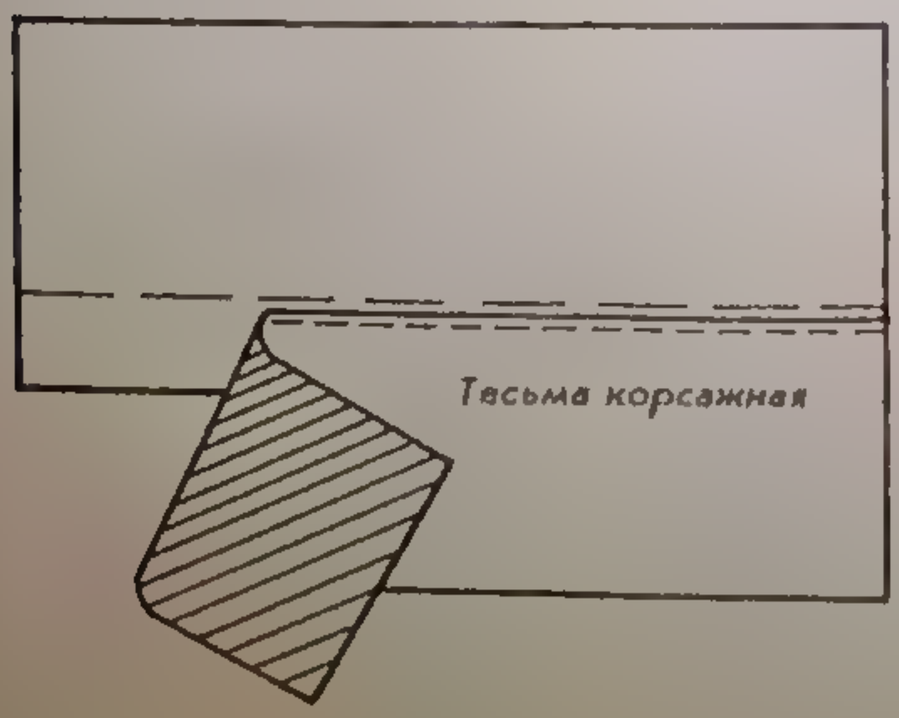


Рис. 303.

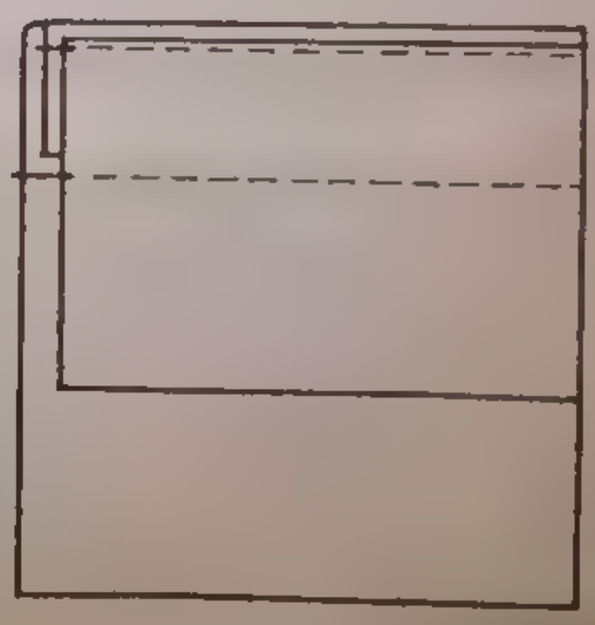


Рис. 304.

0,2—0,4 см, затем заутюживают, оттягивая по сгибу (рис. 299). На заутюженных внутрь концах ленты пришивают крючки и петли.

После этого корсажную тесьму раскладывают на столе более широкой стороной вниз. Между приутюженными всгиб сторонами вкладывают подготовленный верхний срез юбки изнанкой вниз. Линия притачивания корсажа на юбке выравнивается с нижним, более широким краем ленты. Верхней, более узкой стороной ленты закрывают припуск на шов юбки, не доходя до линии талии на 0,2—0,4 см. Тесьма прикалывается булавками и приметывается (рис. 300). Притачивается она к юбке одной строчкой по более узкой своей стороне на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 301). Обработанную ленту отгибают на изнаночную сторону, приутюживают и прикрепляют к припускам на швы (рис. 302).

2. Если по верху юбки допускается отделочная строчка, то обработать его можно и другим способом. В этом случае корсажную тесьму приутюживают, смачивая и оттягивая одну ее сторону и посаживая другую, придавая тесьме вогнутую форму. Далее вогнутый край тесьмы накладывают на верх изделия, закрывая припуск на шов, приметывают и пристрачивают по краю рядом с линией верха (рис. 303). Затем ленту отгибают на изнаночную сторону, выметывают, выправляя кант из ткани изделия на 0,2—0,3 см, приутюживают и пристрачивают отделочной строчкой (рис. 304).

Обработка верхних срезов юбок и брюк поясом. Этот вид обработки наиболее распространен.

Пояс выкраивают, располагая его сгиб по направлению долевой нити. Длина пояса равна длине окружности талии плюс припуск на застежку 3—4 см. Ширина пояса зависит от модели, но если она больше 5 см, пояс выполняется подкройным, т. е. из двух или более частей с приталенностью по боковым швам или вытачкам.

Прокладка из клеевого или обычного флизелина кроится по форме пояса в крое, а из ткани — по форме его в готовом виде (т. е. в два раза уже). Клеевая прокладка из флизелина наклеивается на изнанку пояса по всей его ширине. Срез прокладки из клеевой ткани уравнивают с линией перегиба пояса, и прокладка наклеивается на изнанку внутренней стороны.

Пояс перегибают пополам по длине, пристрачивают короткие срезы и припуск на застежку, в конце швов делая скрепки. Шов у припуска на застежку подсекается до конца строчки, припуск шва в уголке вырезается (рис. 305). Припуск на застежку делается с нижней стороны ее, там, где пришивается пуговица.

Затем швы разутюживают, пояс выворачивают, выправляют углы, вымстывают и приутюживают. На лицевой стороне пояса намечают линию его притачивания, следя за тем, чтобы ширина была строго одинакова по всей длине детали. Пояс накладывают на изнанку юбки, выравнивают срезы, прикалывают булавками, при-

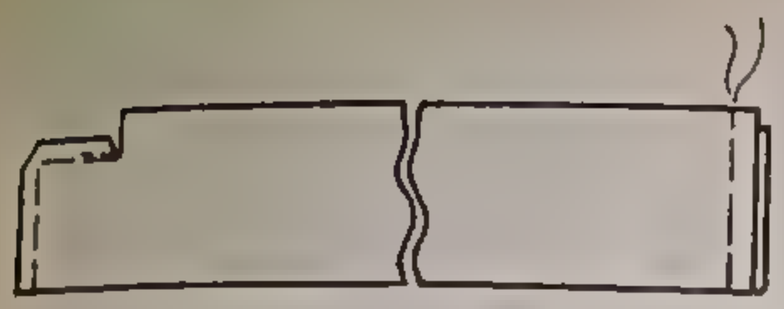


Рис. 305.

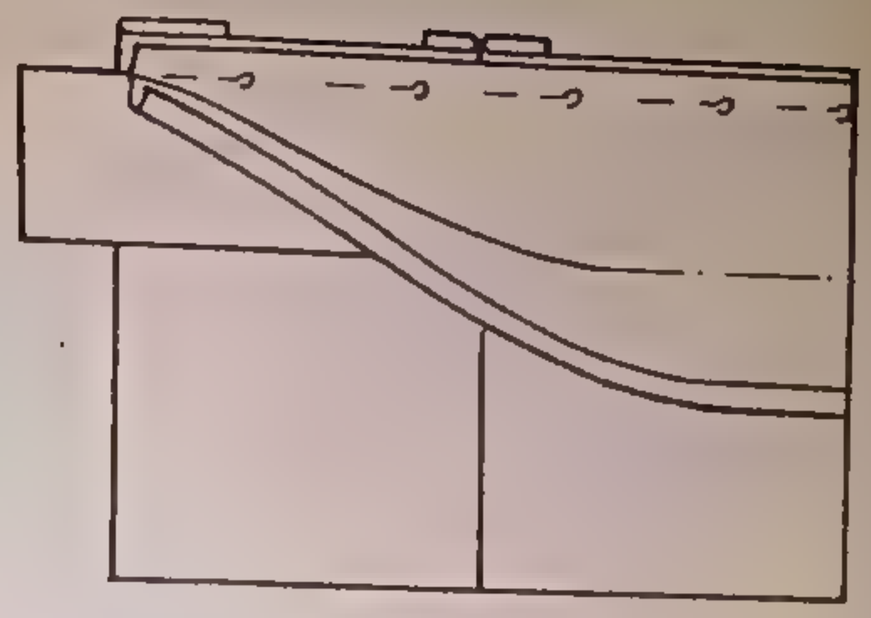


Рис. 306.

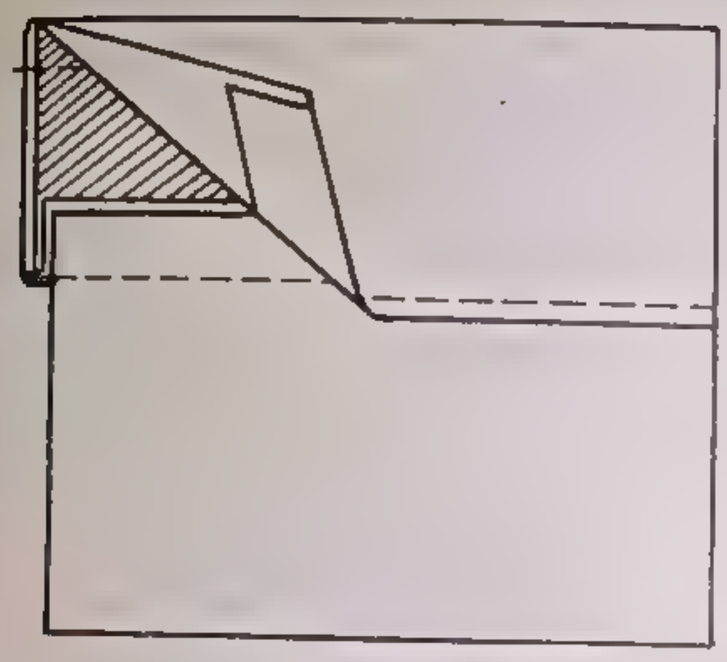


Рис. 307.

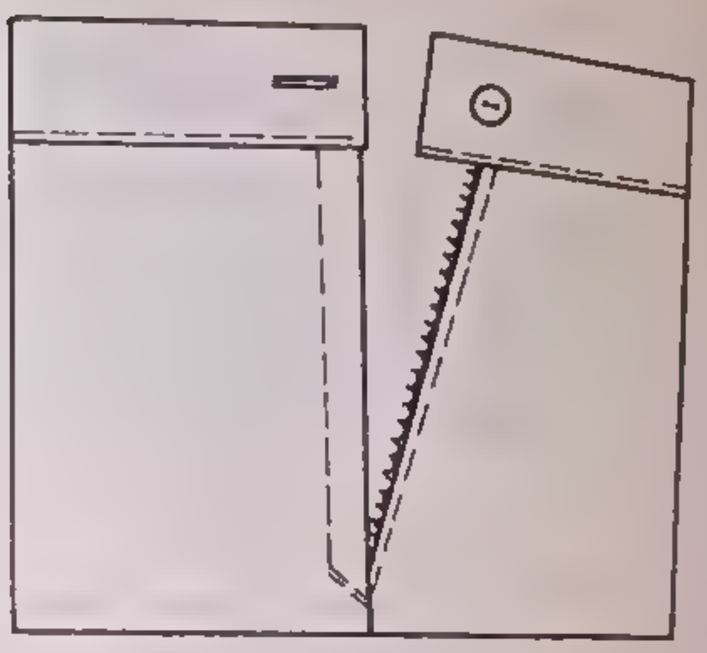


Рис. 308.

метывают (рис. 306). После примерки пояс притачивают (ш. ш. 0,7—1 см) и заутюживают шов на пояс. Свободный срез подгибают внутрь и приметывают, закрывая шов притачивания (рис. 307). Прострачивают пояс с лицевой стороны на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба. Затем удаляют наметку и приутюживают. На верхнем конце пояса прометывают петлю, на нижний пришивают пуговицу (рис. 308).

Пояс можно обработать и без прокладки, *на корсажной ленте*. В этом случае его выкраивают вдвое уже, а внутренней стороной служит корсажная лента.

Ленту накладывают на лицевую сторону пояса, закрывая припуск на шов и уравнивания ее с линией верха пояса, приметывают и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края корсажа (рис. 309). Затем ленту отгибают, выметывают кант из ткани пояса шириной 0,2 см и приутюживают. Концы пояса перегибают и застрачивают, обтачивают припуск на застежку, вырезают уголки, пояс выворачивают, выправляют, приутюживают. Корсажная лента должна быть немного шире пояса.

Свободный край пояса накладывают лицевой стороной на лицевую сторону верха юбки, выравнивают срезы, пояс приметывают и притачивают швом шириной 1 см (рис. 310). Шов заутюживают на пояс, а на изделиях из толстых, объемных тканей разутюживают

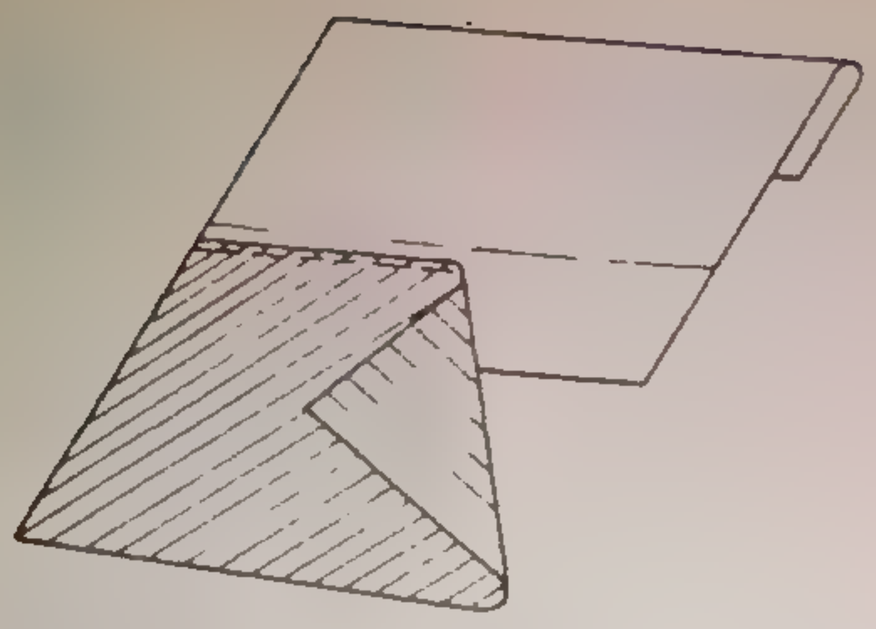


Рис. 309.

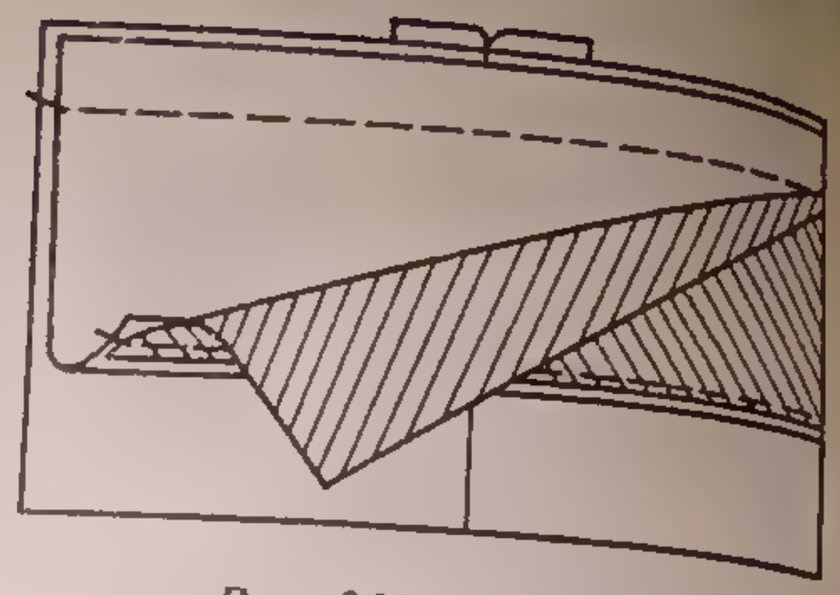


Рис. 310.

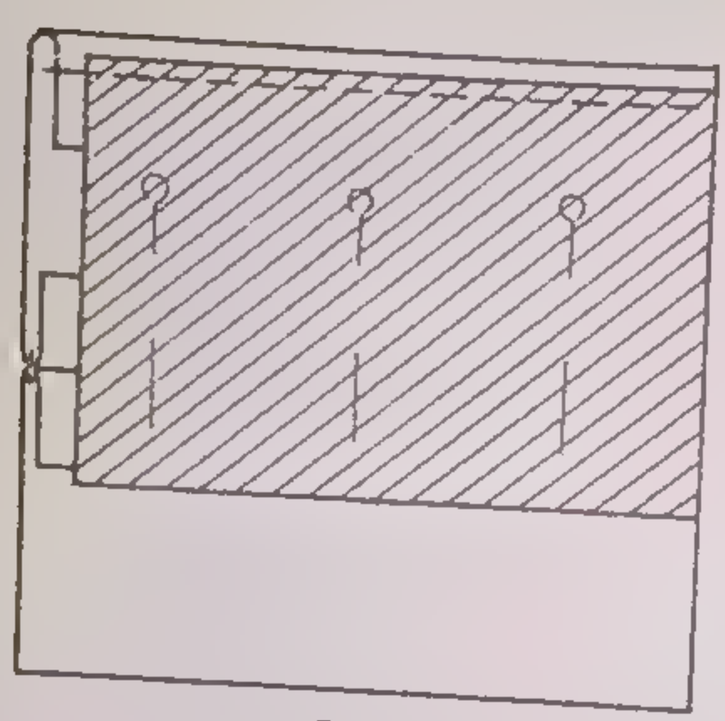


Рис. 311.

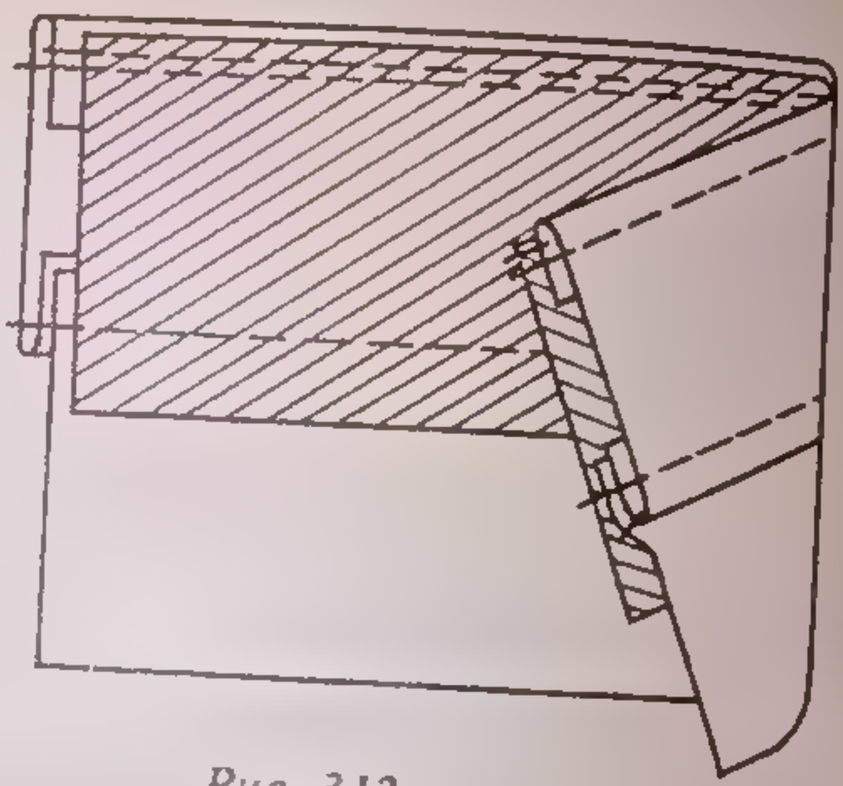


Рис. 312.

(рис. 311). Корсажную ленту отгибают, закрывая шов притачивания, и приметывают. Прострачивают пояс с лицевой стороны на расстоянии 0,1—0,2 см от краев, одновременно прикрепляя корсажную тесьму (рис. 312). Готовый пояс приутюживают, прометывают в нем петлю, пришивают пуговицу.

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ БЛУЗЫ И ПЛАТЬЯ

Застежка лифа в изделии может выполняться на линии середины переда, быть асимметричной (смещенной на одну из сторон), располагаться на спине, в области плечевого шва, в фигурном рельефе полочки и т. д. Обрабатываются застежки при помощи подбортов, обтачек и различных видов планок. Способ обработки зависит от вида застежки и ее конструктивного оформления.

Существуют три вида застежки: глухая, открытая и супатная (потайная). Конструктивное оформление застежки тоже может быть различным и определяется моделью. Застежка по линии середины переда может быть двубортной и однобортной. Припуск на застежку к линии середины (ширина борта) устанавливают на уровне верхней петли и внизу. У двубортных изделий он равен 5—10 см, у однобортных — 1—4 см в зависимости от вида изде-

лия, ткани, диаметра пуговиц. По способу застегивания можно выделить застежки на петли и пуговицы, на кнопки, на крючки, на молнию, на шнуровку и блочки, на завязки, на пряжки, на велкро (липучку).

Небольшие по размеру застежки в разрезах обрабатывают с помощью обтачек или обтачек-подбортов. В этом случае обычно используется застежка на пуговицы и воздушные петли, крючки и петли, завязки или шнуровку. Обтачка выкраивается по форме разреза, размер ее зависит от способа выполнения застежки.

При обработке распашной застежки часто используются отрезные и неотрезные подборта. Неотрезные удобно применять при выполнении глухой застежки, так как линия борта в этом случае обычно прямая. Отрезные подборта используют, как правило, для обработки платьев, жакетов, пиджаков и пальто с открытой застежкой и отворотами лацканов, при искривленной линии борта.

Конструктивное оформление линий и деталей застежки, обрабатываемой планками, зависит от вида планки и ее размера. При обработке цельнокроеными планками к линии середины переда добавляется припуск на планку и заход (полузанос). При обработке настрочными планками к линии середины переда добавляется припуск на заход застежки, а планка выкраивается отдельно. Если застежка обрабатывается отрезной планкой-подбортом, полочка выкраивается уже на половину ширины планки.

ОБРАБОТКА ГЛУХОЙ ЗАСТЕЖКИ

Глухая застежка — это застежка блузы или платья, идущая от горловины вниз. Выполняется она с цельнокроеными подбортами, отрезными подбортами, обтачками и планками — в зависимости от вида петель и способов раскроя (рис. 313).

Если застежку делают в разрезе на полочке или спинке изделия, ее можно обработать *обтачками* или *обтачками-подбортами*. Размеры обтачки зависят от способа застегивания. В основном расстояние от края обтачки до линии разреза равно 3—5 см (т. е. ширина обтачки составляет 6—10 см); длина ее на 4—5 см превышает длину разреза (рис. 314). Но если в разрезе пробиваются, например, блочки для шнуровки, ширина обтачки зависит от расположения отверстий для шнурка.

При выполнении застежки с воздушными (навесными) петлями, шнуровкой, крючками, расположенными вдоль разреза, обтачка выкраивается с прокладкой. Прокладка в обтачках применяется также в изделиях из трикотажа, легко растяжимых и осыпающихся тканей и в большинстве изделий из шерстяных материалов. Выкраивается прокладка по форме обтачки и наклеивается или наметы-

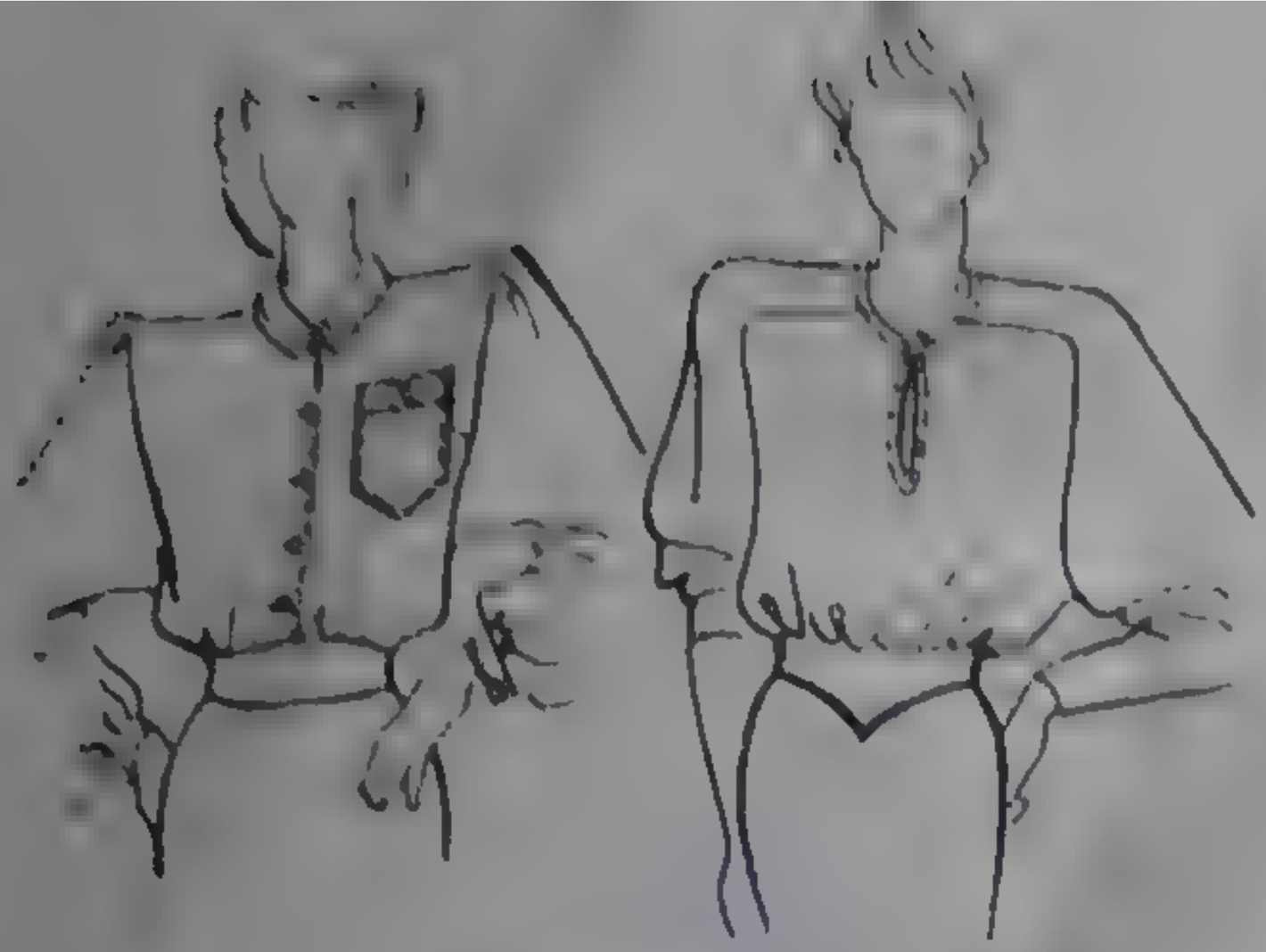


Рис. 313

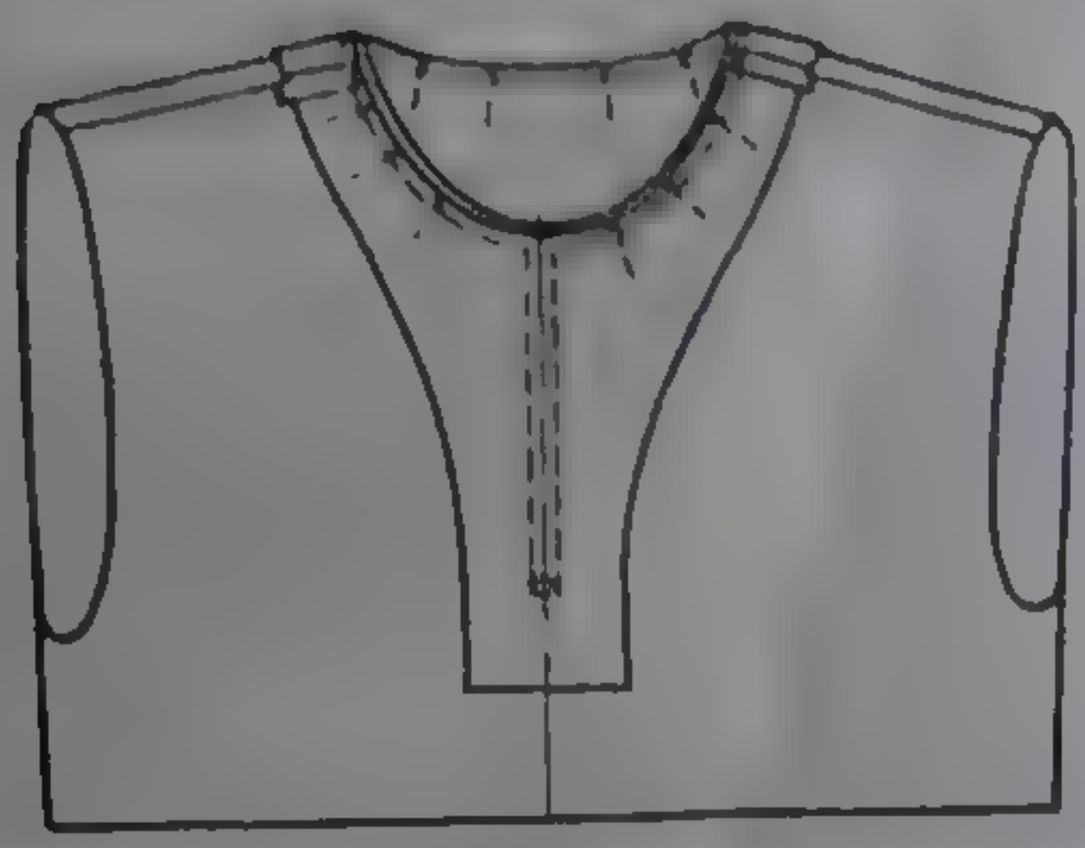


Рис. 314.

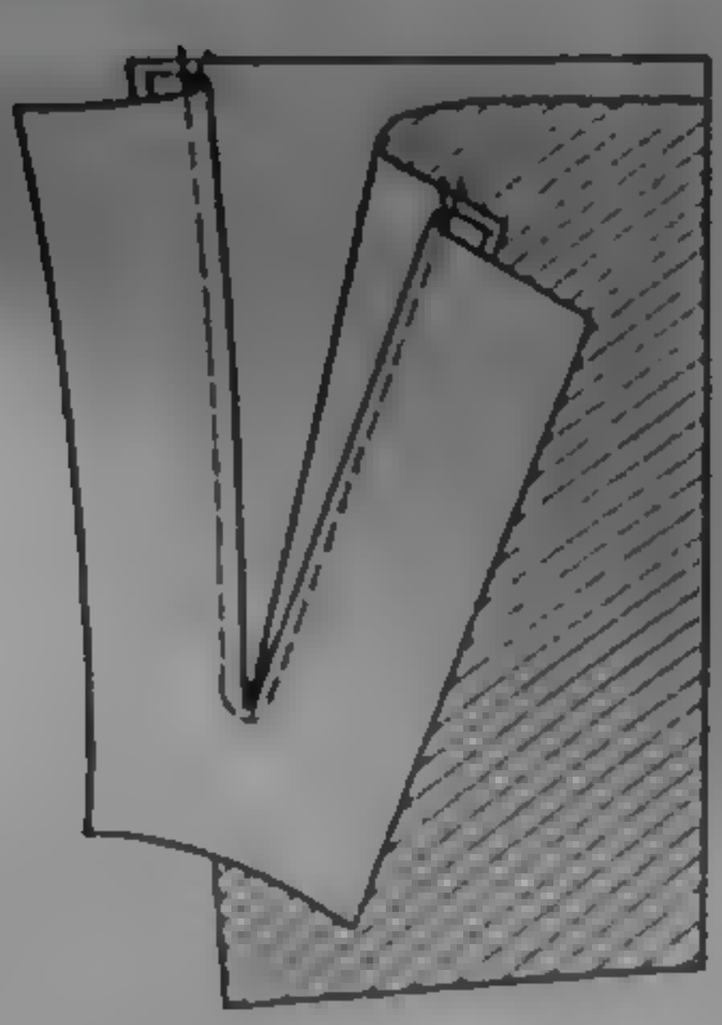


Рис 315

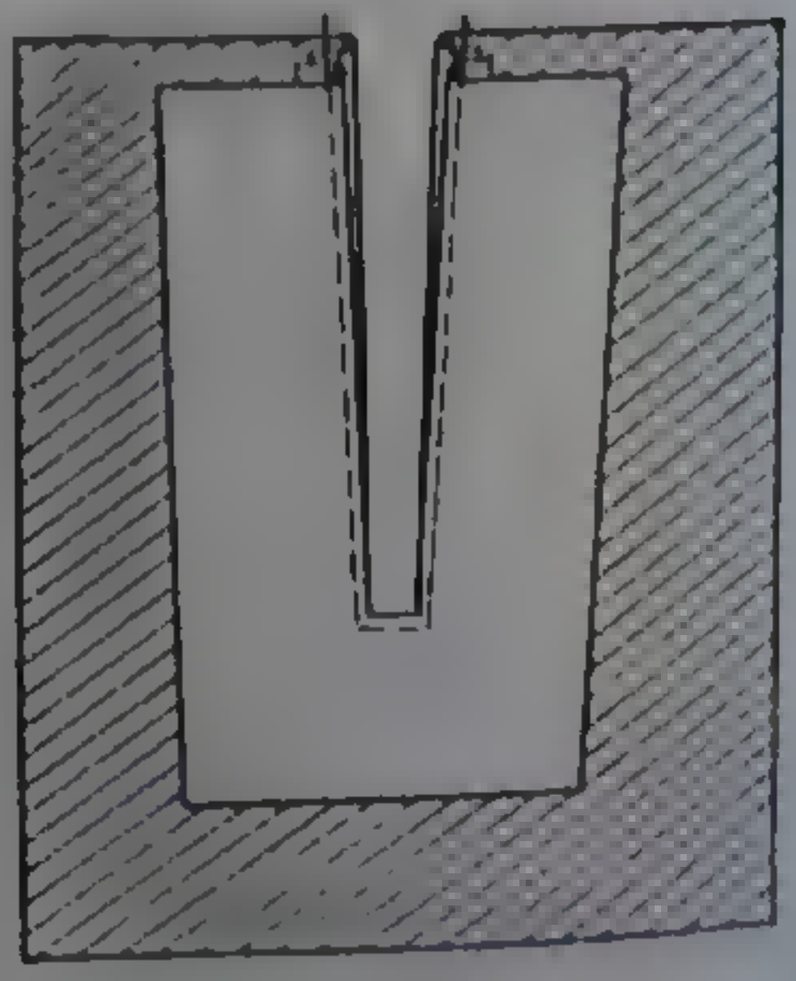


Рис. 316.

вается на ее изнанку. Края обтачки и прокладки обметываются вместе.

Обтачку накладывают лицом вниз на лицевую сторону изделия, совмещая линии разреза и срезы горловины (у обтачки-подборта), наметывают. Обтачивают разрез одновременно с горловиной. Расстояние между строчками разреза нужно забрать минимальное — 0,4—0,8 см в зависимости от осыпаемости ткани.

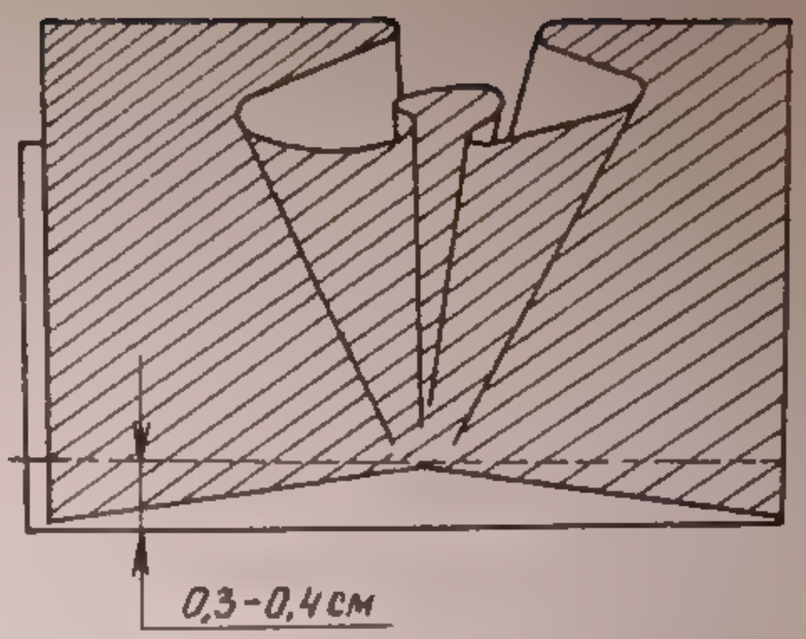


Рис. 317.

Шов обтачивания заутюживают на обтачку и настрачивают (рис. 315) или разутюживают, выметывают и прострачивают по краю разреза строчкой шириной 0,1 см (рис. 316). Затем обтачку отгибают, приутюживают и, если по модели допускается отделочная строчка, прострачивают. Отлетные края закрепляются стежками на швах.

Разрез под застежку можно обработать одной *двойной обтачкой*. Ширина ее в крое равна 5—8 см, длина вдвое превышает длину разреза. Обтачку складывают вдвое в долевом направлении изанкой внутрь и приутюживают. Одну из сторон обтачки совмещают со сторонами разреза, приметывают и притачивают. В нижней части разреза при его обтачивании края детали разводят, выпрямляя стороны в одну линию. Припуск шва со стороны детали верха минимальный (0,2—0,3 см), в нижней точке разреза он сводится почти на нет (рис. 317). Вторую сторону обтачки подгибают, закрывают шов обтачивания, наметывают и настрачивают (рис. 318). Обработанный разрез приутюживают, отгибая обтачку на одну сторону.

Если в разрезе предусмотрена застежка на пуговицы или кнопки, нижняя часть обтачки закрепляется с лицевой стороны изделия строчкой, перпендикулярной разрезу (рис. 319). С верхней стороны прометываются петли, на нижей стороне обтачки пришиваются пуговицы.

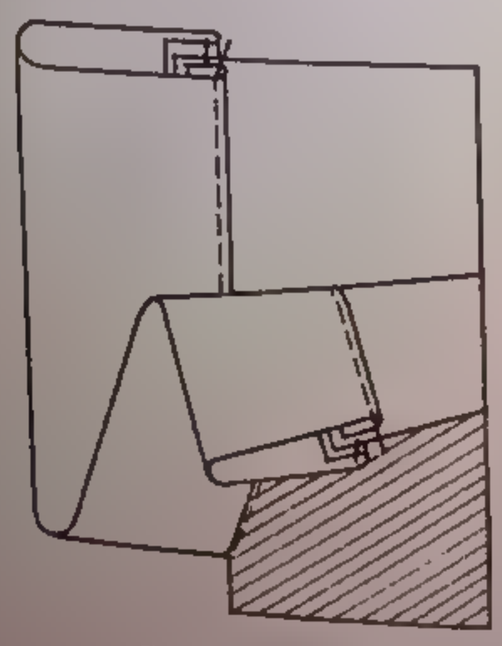


Рис. 318.

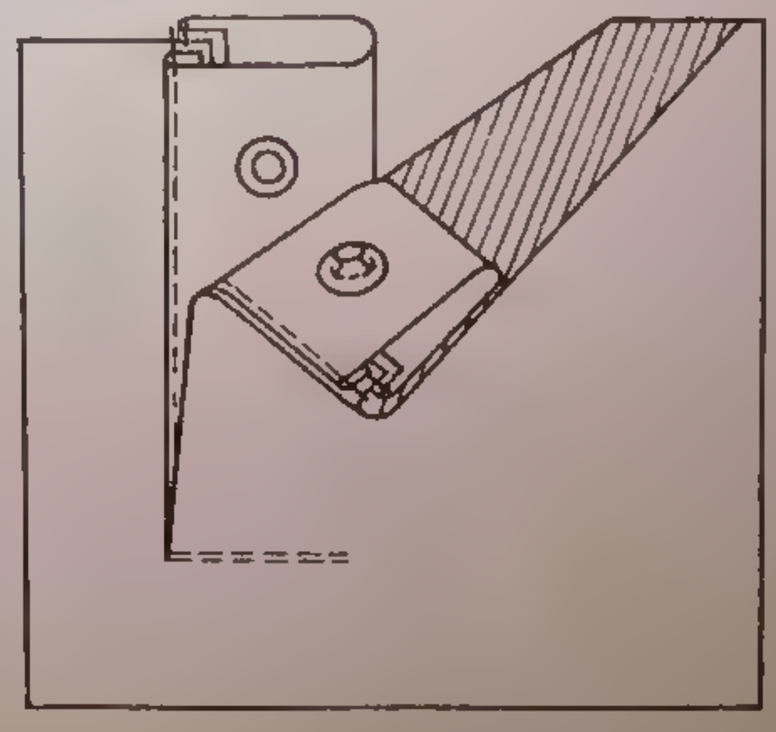


Рис. 319.

Обработка цельнокроеными подбортами. В изделиях с цельнокроеными подбортами петли и пуговицы располагаются на линии середины переда. Для сохранения жесткой формы бортов их обрабатывают с прокладкой. Она выкраивается из белой бязи, коленкора, флизелина и т. д. по форме подборта, но уже его на 0,2—0,5 см. Прокладку накладывают на изнанку подборта и наметывают или наклеивают (рис. 320). Если по борту модели не предусмотрена отделочная строчка, то неклеевую прокладку настрачивают на подборт, внешний край прокладки располагается вровень с линией борта, а строчка — на расстоянии 0,5—1 см от нее по подборту. Внутренние края подбортов обметывают вместе с прокладкой.

Полочку перегибают по линии борта лицевой стороной внутрь, застрачивают верхний уголок по уступу и нижний по линии подгибки низа (рис. 321). В конце строчек делают закрепки шва. При-

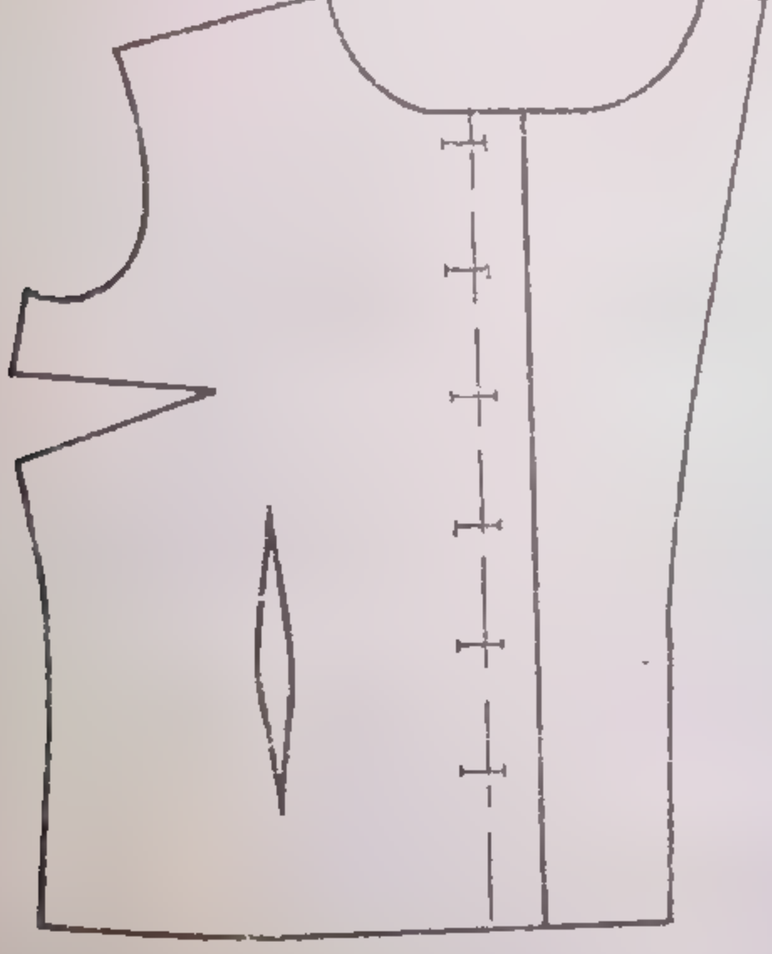


Рис. 320.

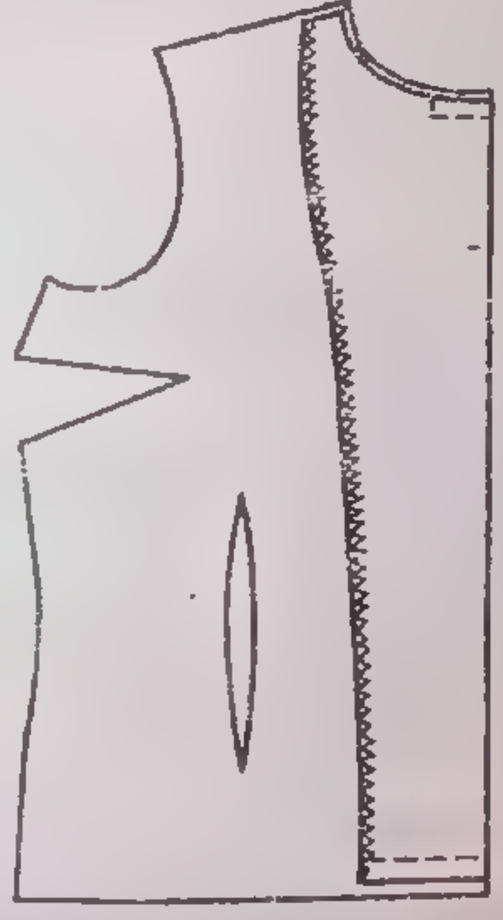


Рис. 321.

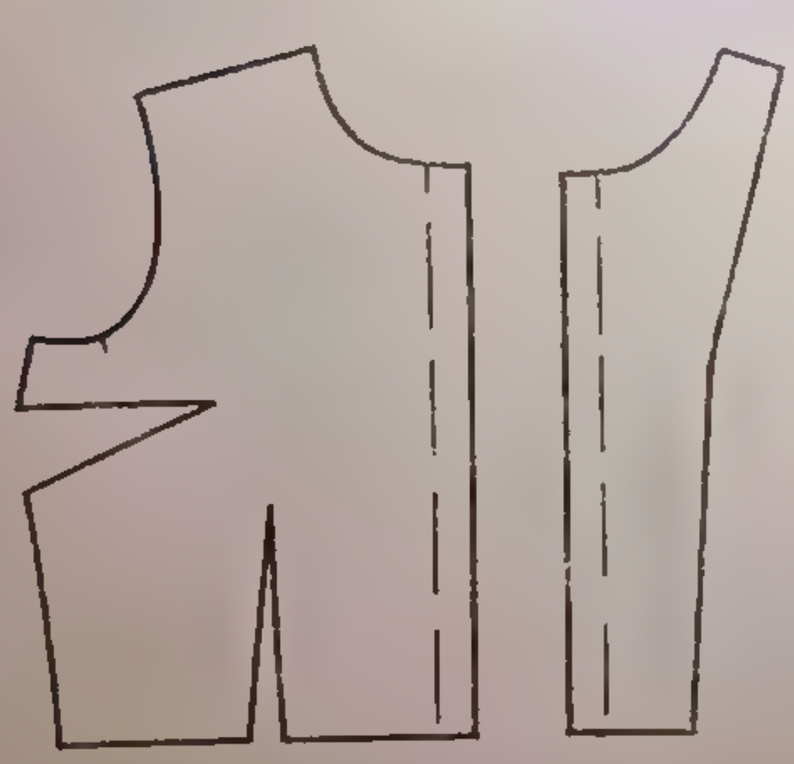


Рис. 322.

Рис. 323.

пуски в уголках и прокладку в шве вырезают, швы разутюживают. Уголки бортов выворачивают на лицевую сторону, выметывают. Линию борта заметывают и приутюживают.

Обработка отрезными подбортами. В изделиях с отрезными подбортами подборт выкраивается отдельно, «в нитку» (с одинаковым направлением долевой нити и рисунка) с изделием (рис. 322). Ширина подборта внизу равна 6—7 см, вверху по плечевому шву — 3—4 см.

На изнанку подборта накладывают прокладку, которую приметывают или наклеивают. Подборт складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь и наметывают прямыми стежками (рис. 323).

Обтачивается он со стороны изделия швом шириной 0,7—1 см одновременно с уступом или горловиной, если это требуется по модели (рис. 324).

Припуск на шов прокладки вырезают по всей длине, оставляя 0,1—0,2 см. Чтобы уменьшить толщину края борта и улучшить его внешний вид, особенно в изделиях из толстых тканей, нужно вырезать часть припуска на шов со стороны подборта, оставляя его равным 0,3—0,4 см (рис. 325). Шов разутюживают, уголки бортов выворачивают, подборт отгибают на лицевую сторону (рис. 326). Если по краю борта не будет прокладываться отделочная строчка, припуск шва обтачивания настрачивают на подборт фиксирующей строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от шва (рис. 327). Края борта и уступ выметывают косыми стежками, выправляя кант из ткани полочки на 0,1—0,2 см. Борт приутюживают со стороны подборта, прокладывают, если требуется, отделочную строчку и удаляют нитки выметывания.

Рис. 324.

Рис. 325.

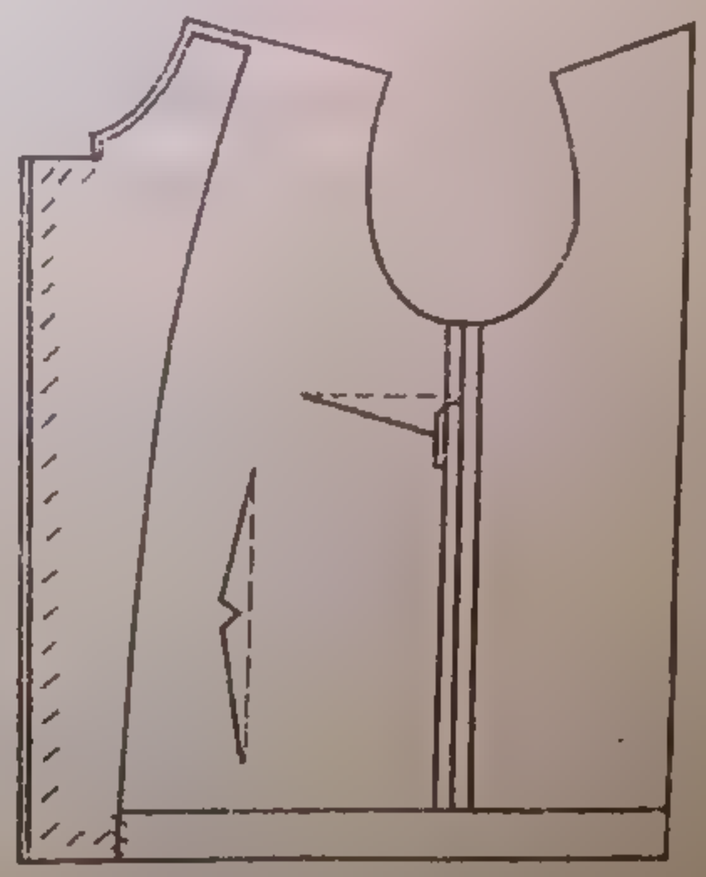


Рис. 326.

Обработка застежки отрезными планками-подбортами. В изделиях с отрезной планкой-подбортом полочка выкраивается уже на половину ширины планки. Планка выполняется цельнокроеной с подбортом (рис. 328), прокладка кроится по форме подборта.

На планке намечают линию середины переда и линию сгиба, после чего накладывают и наметывают прокладку. Подборт складывают с полочкой лицевыми сторонами внутрь, сметывают и притачивают. Шов заутюживают на планку (рис. 329). Затем снова перегибают подборт лицевой стороной внутрь по линии перегиба борта (линии полузаноса), совмещают линию горловины и застрачивают уступ. Прокладку в шве вырезают, выворачивают верхний уголок на лицевую сторону. Уступ и край борта заметывают и приутюживают. После этого прострачивают две отделочные строчки, закрепляя подборт и прокладку борта. Если на планке не должно быть строчек, шов притачивания надо разутюжить и по лицевой стороне проложить в нем закрепляющую строчку (рис. 330). Середина планки должна точно соответствовать середине переда, а край планки — линии полузаноса.

Рис. 327.

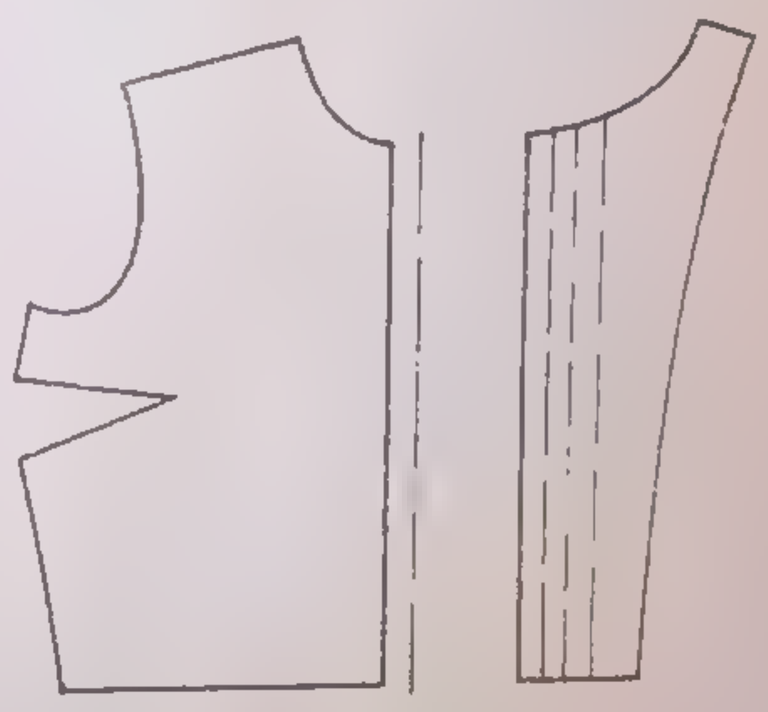


Рис. 328.

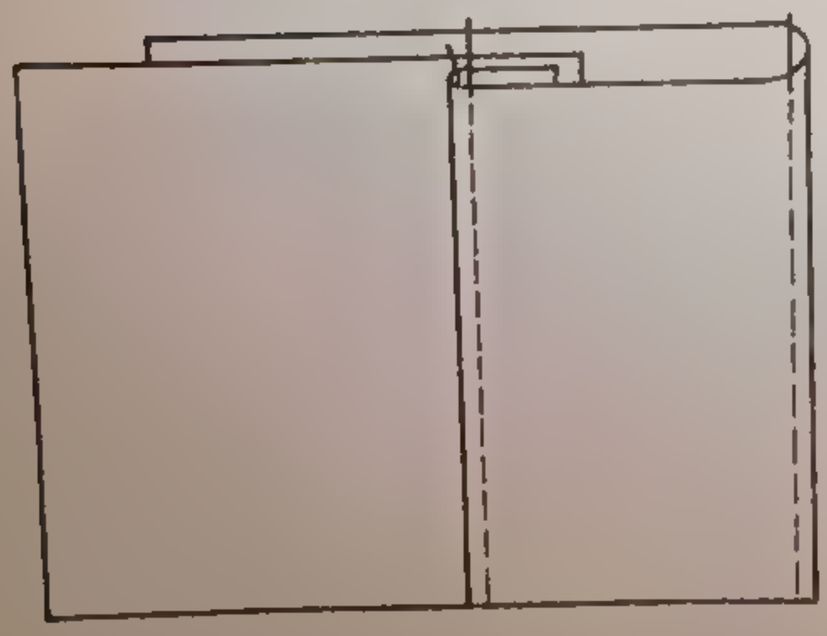


Рис. 329.

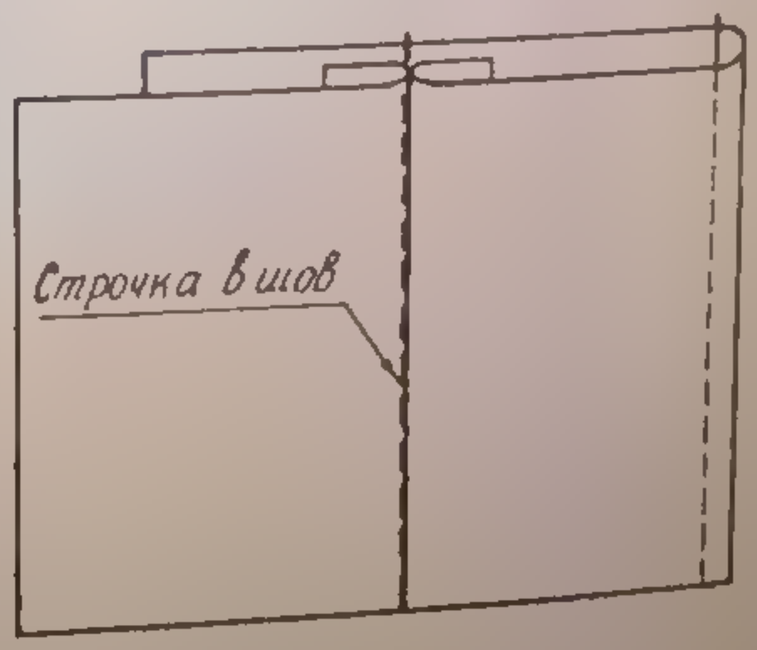


Рис. 330.

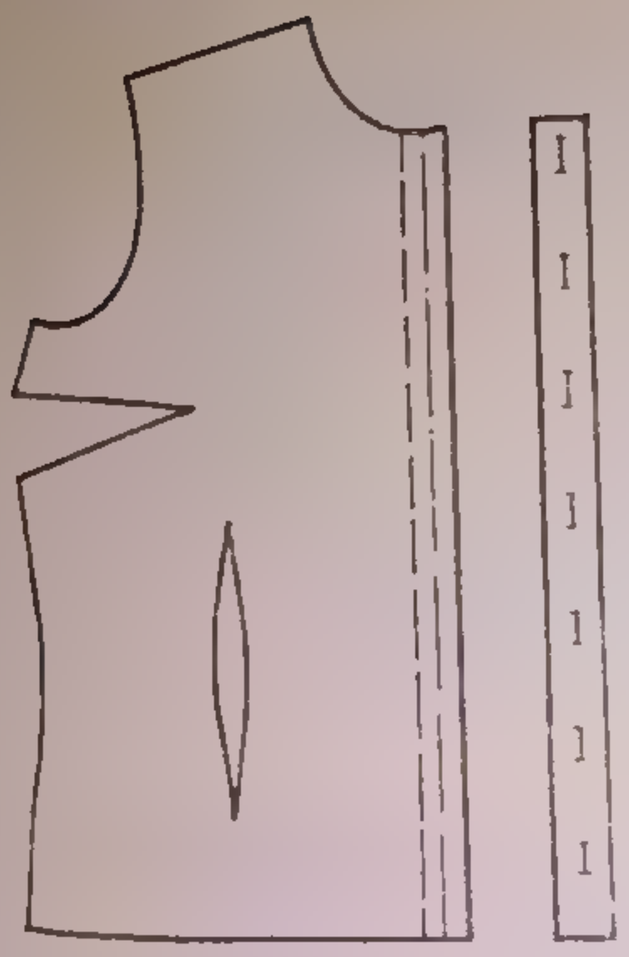


Рис. 331.

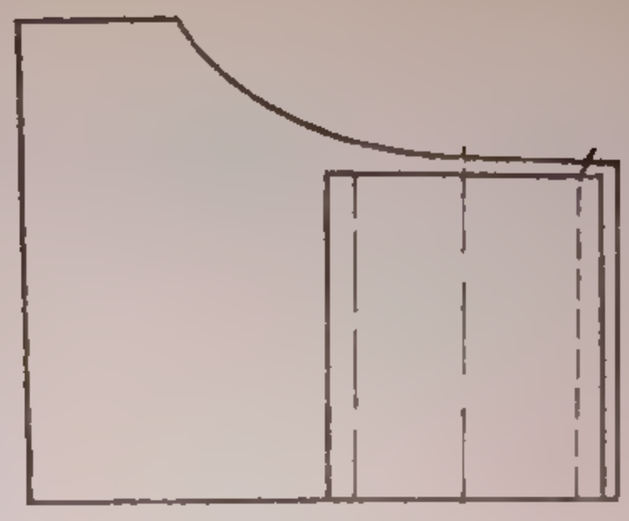


Рис. 332.

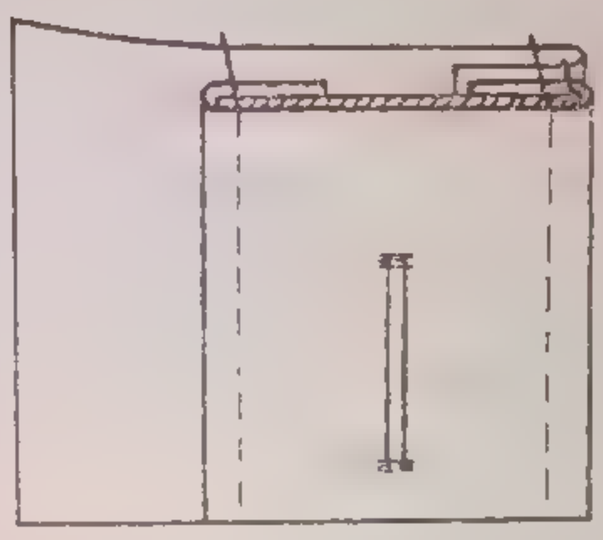


Рис. 333.

Притачная планка. В этих изделиях полочка выкраивается с припуском к линии середины переда, равном половине ширины планки (рис. 331). Планка выкраивается отдельно с припусками на шов, равными 0,7—1 см. Прокладка из клеевого материала выкраивается по ширине планки в готовом виде и может наклеиваться на лицевую сторону изделия в месте расположения планки. Из неклеевого материала прокладка кроится по форме планки и наметывается на нее с изнаночной стороны.

Планку накладывают лицевой стороной на изнанку полочки, наметывают и притачивают (рис. 332). Шов заутюживают, планку отгибают на лицевую сторону и выметывают кант шириной 0,1—0,2 см из ткани планки. Свободный край планки подгибают и наметывают на полочку. Планку приутюживают и настрачивают двумя отделочными строчками (рис. 333).

Цельнокроеная планка. Существует два способа обработки застежки этой планкой в зависимости от вида ткани.

Если изделие выполняется из двусторонней ткани, к линии середины переда добавляется 2,5 ширины планки (рис. 334). На изделии намечают линии перегиба планки и середины переда. Край борта перегибают по первой линии на лицевую сторону, затем по второй линии перегибают еще раз (рис. 335). Линия середины планки должна совпасть с линией середины переда. Планку заметывают и простачивают по краям на одинаковом расстоянии от сгибов (рис. 336).

В изделиях из односторонних тканей к линии середины переда добавляют при раскрое полторы ширины планки плюс две ширины застрачиваемой складки. На полочке намечают линии перегиба

планки и линии сгиба складки (рис. 337). Затем наметывают или наклеивают прокладку. Планку перегибают по линии борта, сметывают и приутюживают (рис. 338). Подогнутый припуск планки должен быть равен ширине планки и совпадать с линией сгиба складки. После этого планку перегибают по линии сгиба складки и сметывают складку вместе с расположенным внутри нее припуском планки. Складку простра́чивают, одновременно закрепляя подогнутый припуск планки (рис. 339). Строчку прокладывают по лицевой стороне планки. По краю планки также прокладывают отделочную строчку, которая должна располагаться на расстоянии от борта, равном величине заложенной складки. Планку приутюживают, заутюживая складку на полочку (рис. 340).

Втачные планки. Для обработки застежки на лицевой стороне изделия намечают местоположение планки двумя долевыми линиями с расстоянием между ними, равным ширине планки в готовом виде, и поперечной линией на уровне длины планки (рис. 341).

К деталям планки с внутренней стороны прикрепляют прокладку, ширина которой равна ширине планки в готовом виде. Если

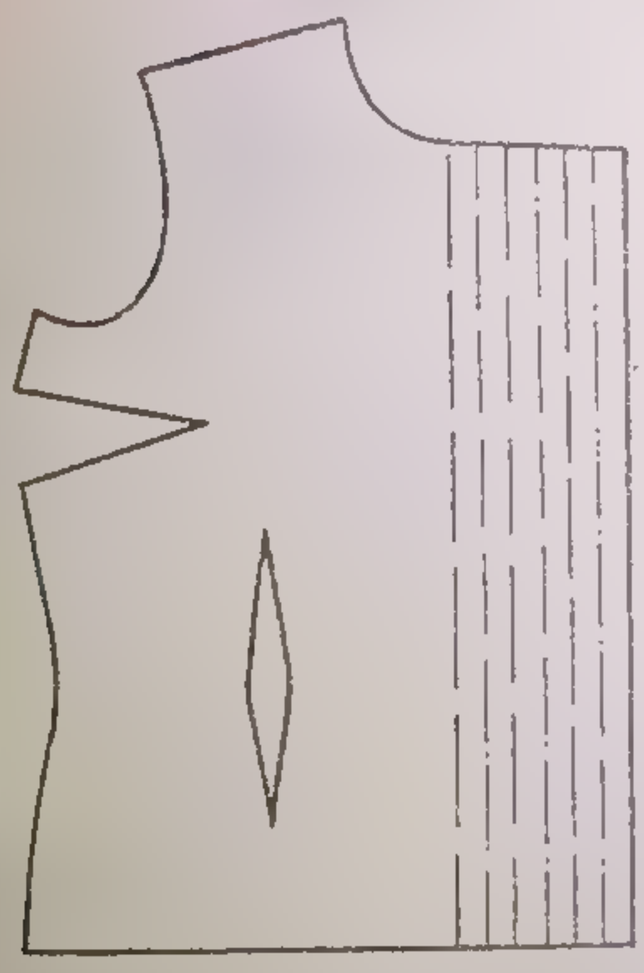


Рис. 334.

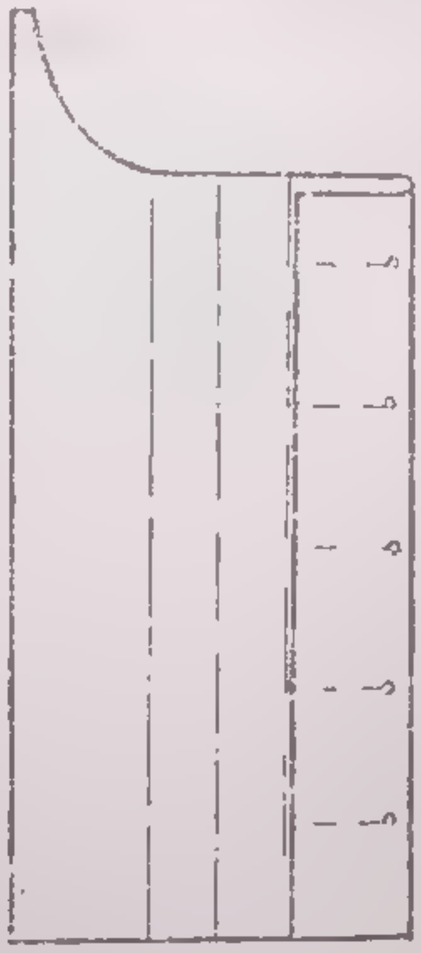


Рис. 335.

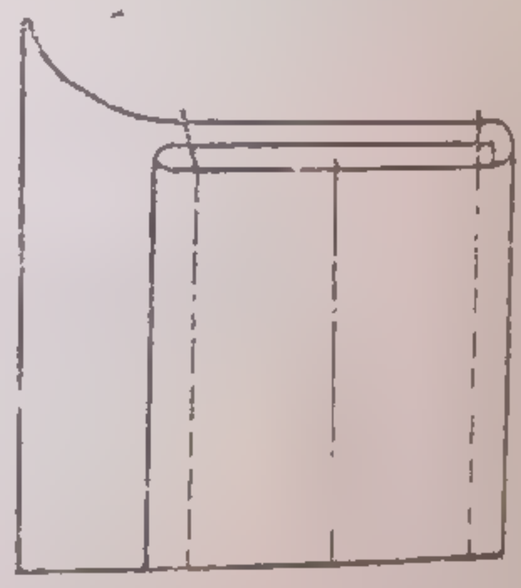


Рис. 336.

Рис. 337.

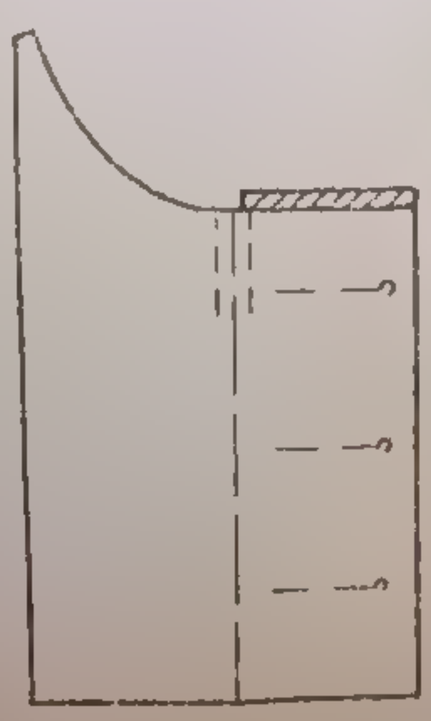


Рис 338.

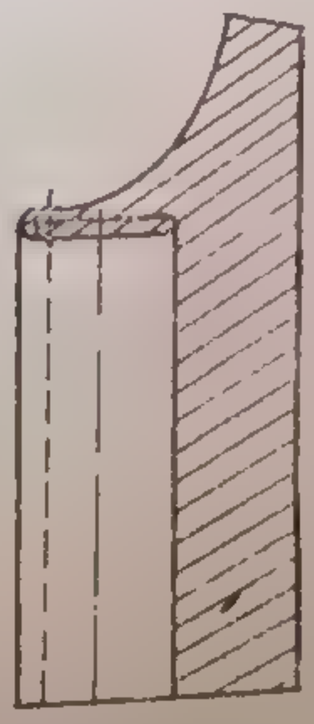


Рис. 339.

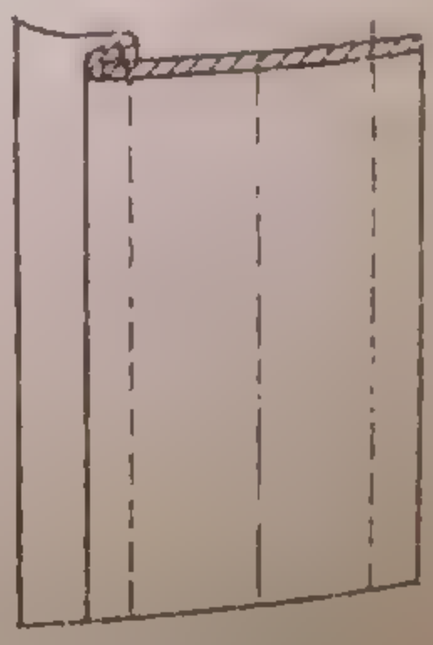


Рис. 340

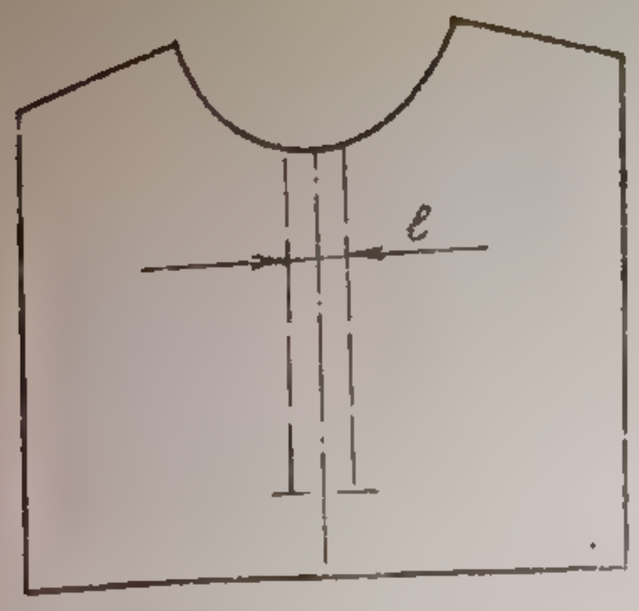


Рис. 341.

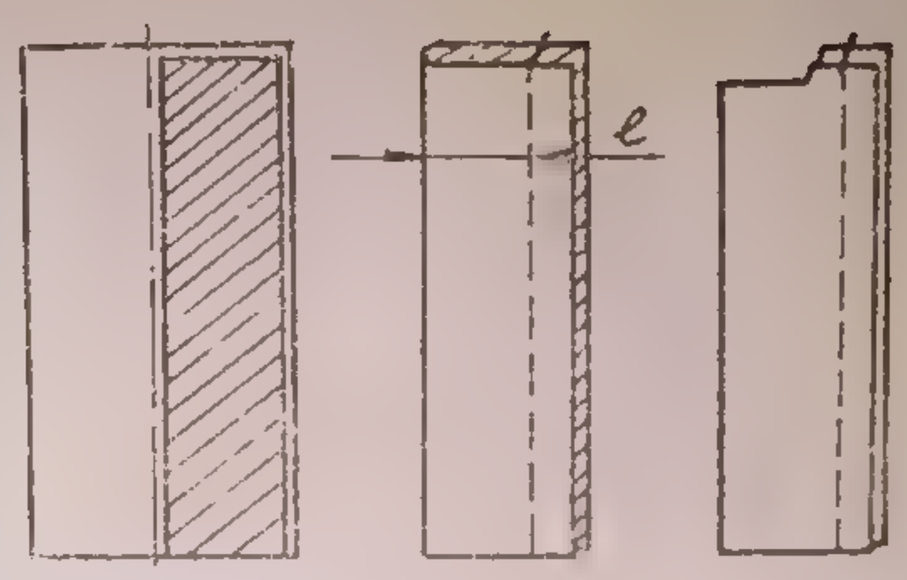


Рис. 342.

по модели должен быть уступ, его обтачивают, вырезают прокладку и уголки, выворачивают и выправляют верх планок. После этого заметывают линию сгиба и прокладывают строчку на расстоянии от сгиба, равном ширине планки в готовом виде (рис. 342).

Верхнюю и нижнюю планки накладывают на лицевую сторону изделия по намеченным линиям лицевой стороной вниз. Уравнивают проложенные на планках строчки с намеченными на изделии линиями расположения планки, наметывают и притачивают по строчке, делая закрепку у поперечной линии (рис. 343). Ткань изделия между притачными планками разрезают, не доходя по поперечной линии 2—3 см, и далее подсекают под углом к проложенным строчкам, заканчивая разрез на расстоянии 0,1—0,2 см от поперечной линии и строчек (рис. 344).

Планки выправляют на изнанку изделия. Верхнюю планку накладывают на нижнюю таким образом, чтобы середины их совпали, скалывают булавками и сметывают. Изделие вместе с планками перегибают по поперечной линии, выправляют уголок и низ планки, сметывают и застрачивают по поперечной линии, делая закрепки на концах строчки (рис. 345).

Чтобы предохранить углы планки от осыпания, их обрабатывают кусочком ткани или тесьмы, для чего отгибают основную деталь, ткань или тесьму накладывают, перекрывая срезы, и настра-

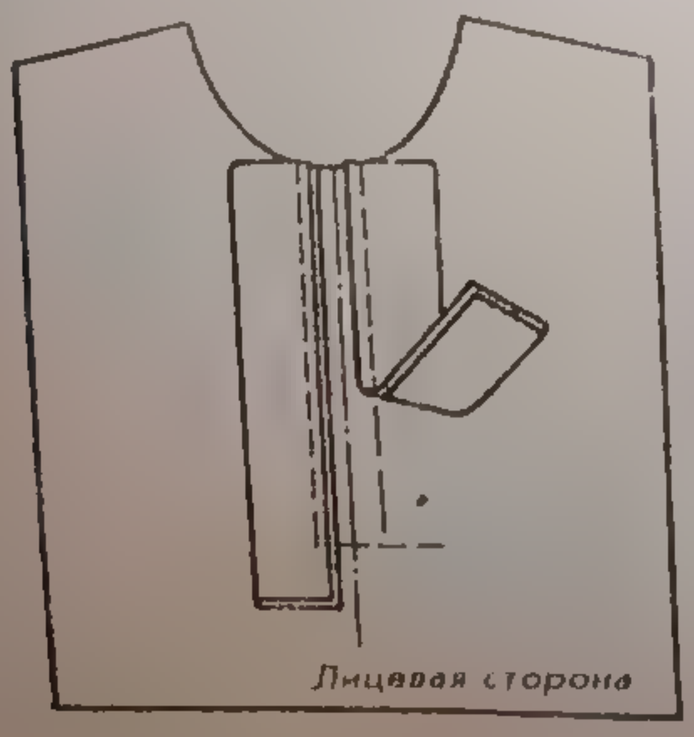


Рис. 343.

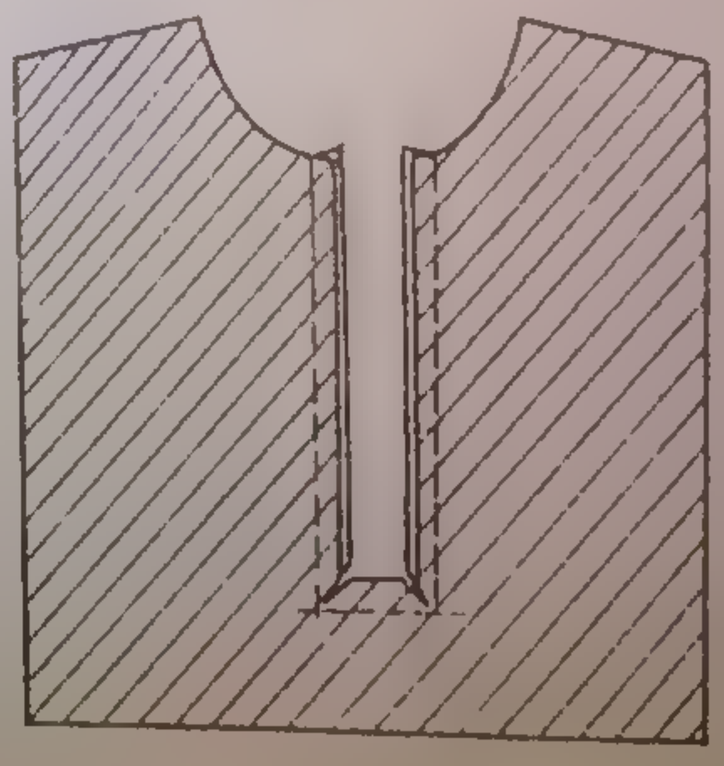


Рис. 344.

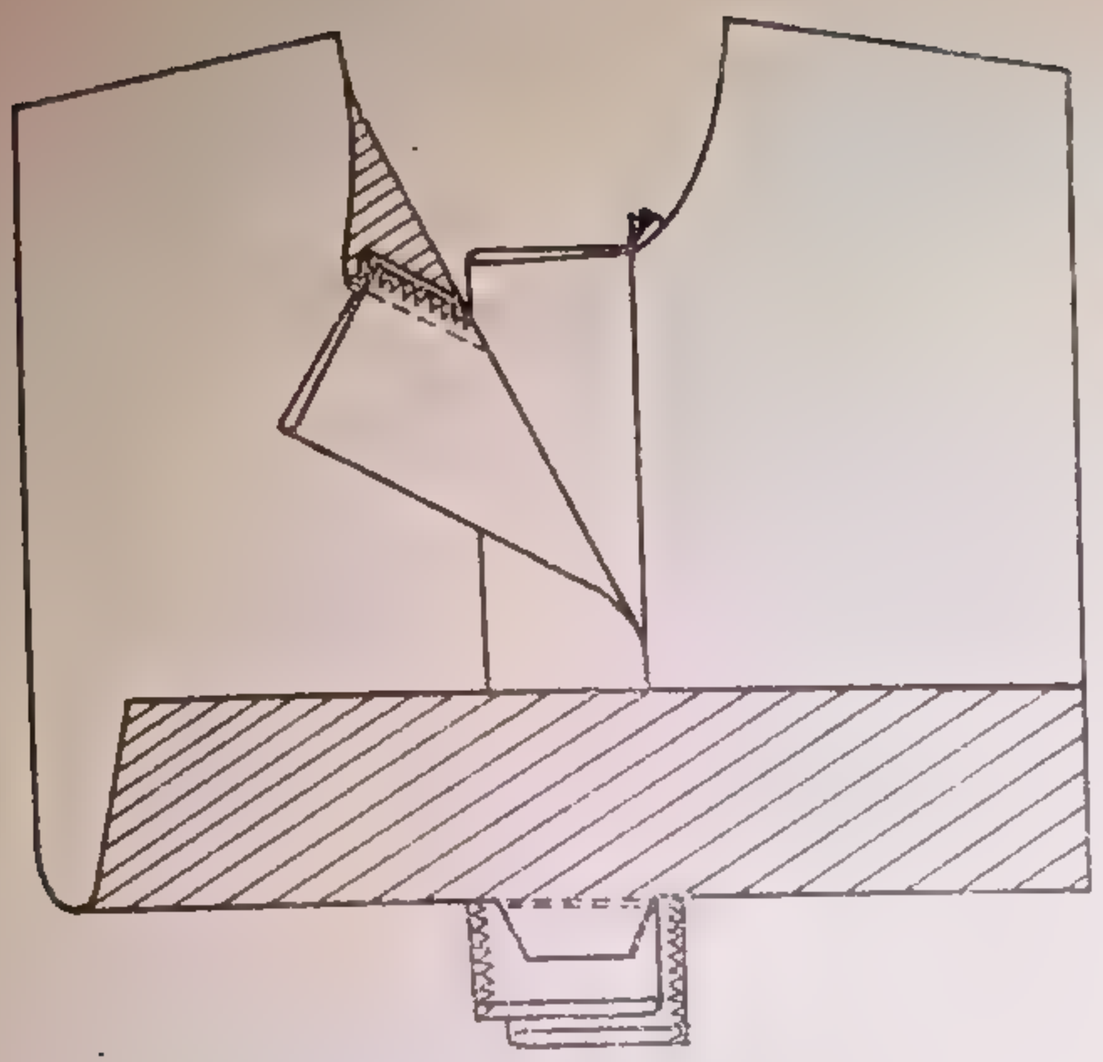


Рис. 345.

чивают на расстоянии 0,1 см от края, закрепляя при этом припуски. Если у вас есть клеевая прокладка, то для предохранения углов от осыпания перед началом обработки наклейте небольшой ее кусочек на нижнюю часть планки с изнаночной стороны изделия.

Припуски на швы планки и верха изделия обметывают и приутюживают, если требуется по модели, прокладывают отделочную строчку, одновременно закрепляющую и швы. На верхней планке вымётывают петли.

ОБРАБОТКА ОТКРЫТОЙ ЗАСТЕЖКИ

Открытая застежка — это такая застежка, в которой верхний участок отгибается, открывая часть подборта. Обрабатываться такая застежка может подбортами и втачными планками-подбортами.

Обработка подбортом. Она применяется наиболее часто. Для отложного борта ширину подборта внизу делают равной удвоенной ширине полузаноса плюс 2 см, вверху откладывают 3—4 см по линии плеча. Выкраивают подборт по выкройке полочки, сначала проводят линию отреза от точки на плечевом срезе (3—4 см от горловины) параллельно линии перегиба борта, затем — плавно переходя до линии низа, параллельно середине переда (рис. 346). По выкройке подборта вырезается прокладка. Борт обтачивается одновременно с лацканами.

Прокладку наметывают или наклеивают на изнанку подборта. Внутренний край подборта обрабатывают швом вподгибку или обметывают вместе с прокладкой.

Подборт накладывают на лицевую сторону изделия и наметывают прямыми стежками. На отворотах, лацканах и в уголках лацканов подборт наметывают с небольшой посадкой, а низ борта, угол или закругление, наоборот, с небольшой посадкой ткани верха. Посадку сутюживают.

Борта обтачивают со стороны верха изделия (ш. ш.— 0,7 см). Одновременно обтачивают лацкан, в уступах делая закрепку. Швы в углах подрезают, оставляя припуск 0,2—0,3 см на несыпающихся и 0,3—0,4 см на легкоосыпающихся тканях (рис. 347). При-

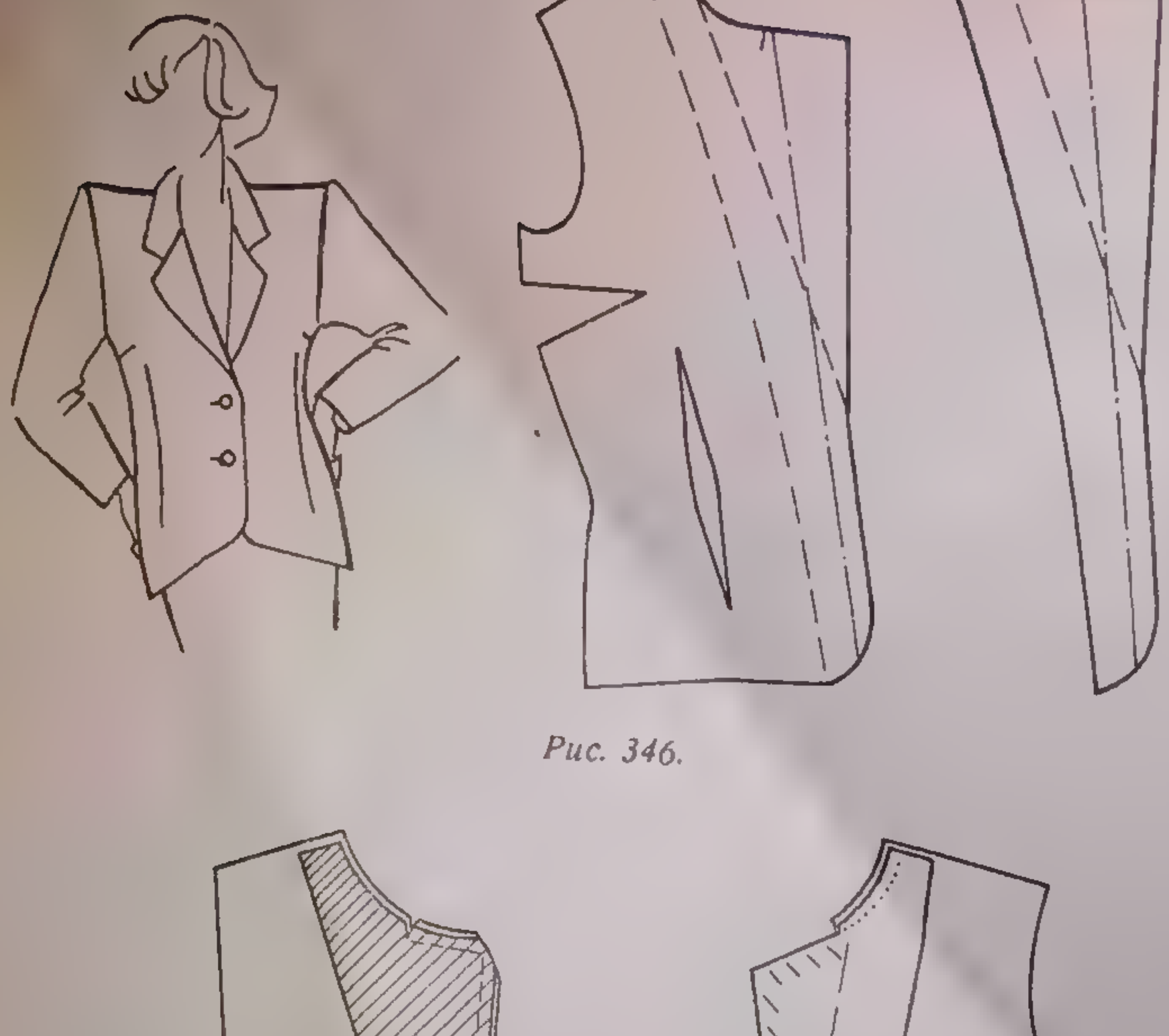


Рис. 346.

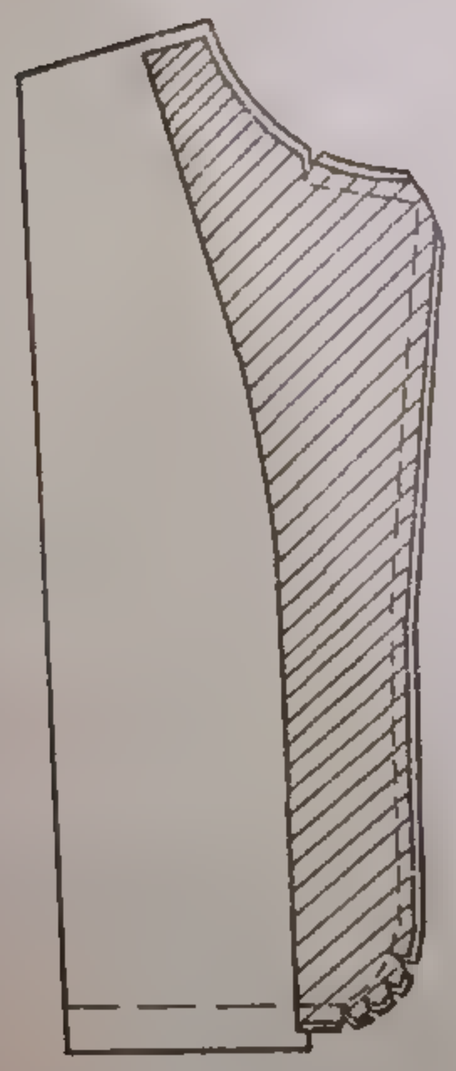


Рис. 347.

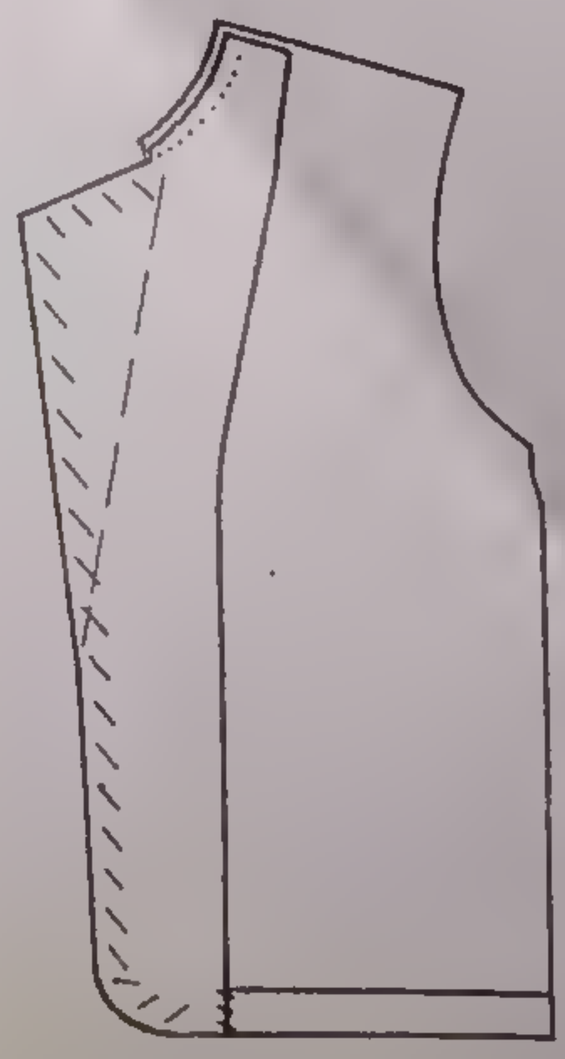


Рис. 348.

пуск прокладки борта вырезают по всему шву. Шов обтачивания разутюживают, борт выворачивают на лицевую сторону и выметывают косыми стежками, перепуская кант шириной 0,1—02 см на лацканах из ткани подборта, а на линии борта и низа борта — из ткани верха изделия (рис. 348). Отделочную строчку прокладывают от уступа до линии низа, делая в концах закрепки обратным ходом.

Если отделочная строчка по модели не предусмотрена, припуск шва борта перед выметыванием настрачивают фиксирующей строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от шва. Фиксирующую строчку прокладывают нитками в цвет ткани на лацканах, настрачивая при-

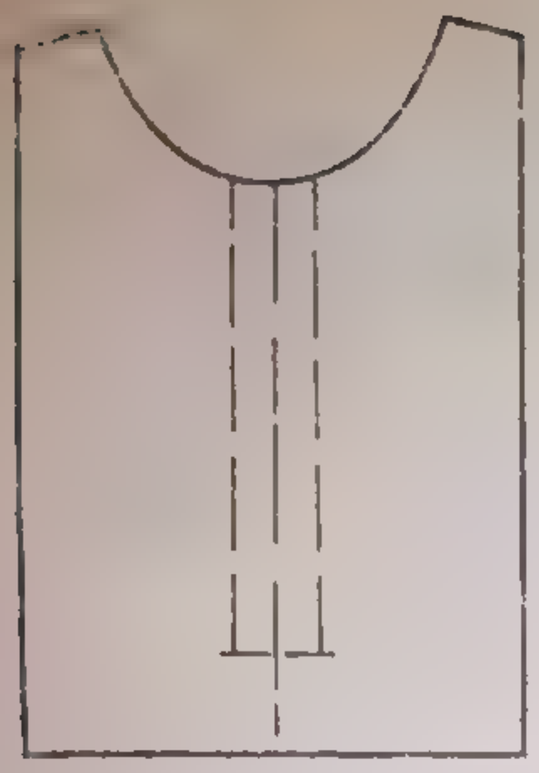


Рис. 349.

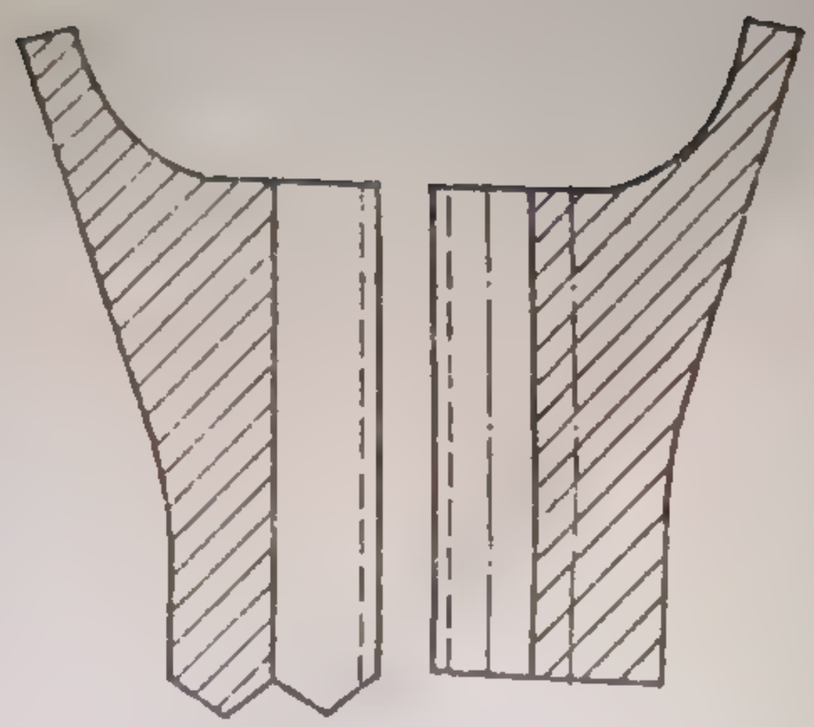


Рис. 350.

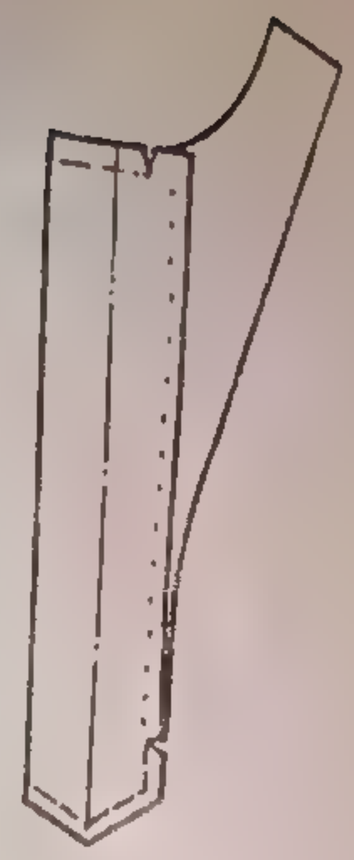


Рис. 351.

пуск шва обтачивания борта на деталь верха, а по борту и низу — на подборт.

Для того чтобы борт не выглядел «пухлым», его закрепляют вспушной строчкой (если не предусмотрена отделочная). Прокладывают ее шелковыми нитками в цвет ткани, не затягивая стежки. Вспушная строчка борта не должна быть заметна ни со стороны верха, ни со стороны подборта. Если имеется склеивающая лента можно заменить ею вспушную строчку, проложив ленту между полочкой и подбортом и хорошо проутюжив борт.

Нити выметывания удаляют, отлетной край борта обметывают или подшивают. На изделиях с подкладкой пришивают ее к отлетному краю и этот шов слабыми косыми стежками (потайными) прикрепляют к верху изделия. В нижней части подборта прикрепляют крестообразным швом к подгибке низа.

Обработка открытой застежки втачными планками-подбортами. Для этой обработки выкраивают верхнюю и нижнюю планки-подборта и прокладку выкраивают по подборту.

На лицевой стороне изделия намечают местоположение планки и прометывают рамку сметочными стежками (рис. 349). На изнанку подборта наклеивают или наметывают прокладку (рис. 350). Планку-подборт перегибают по линии борта лицевыми сторонами внутрь, сметывают и застрачивают уступы лацкана и нижний уголок верхней планки (рис. 351). Швы разутюживают, уголки высекают. Выворачивают и выправляют планки-подборта на лицевую сторону, выметывают и приутюживают (рис. 352). Затем отмечают линию притачивания планки. Она должна идти параллельно линии сгиба борта на расстоянии от него, равном ширине планки в готовом виде.

Заготовленные планки накладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вниз и приметывают, совмещая линию притачивания со сторонами рамки. Притачивают от горизонтальной линии, делая закрепки на концах строчек (рис. 353). Между строчками основную деталь разрезают, уголки подсекают,

Рис. 352.

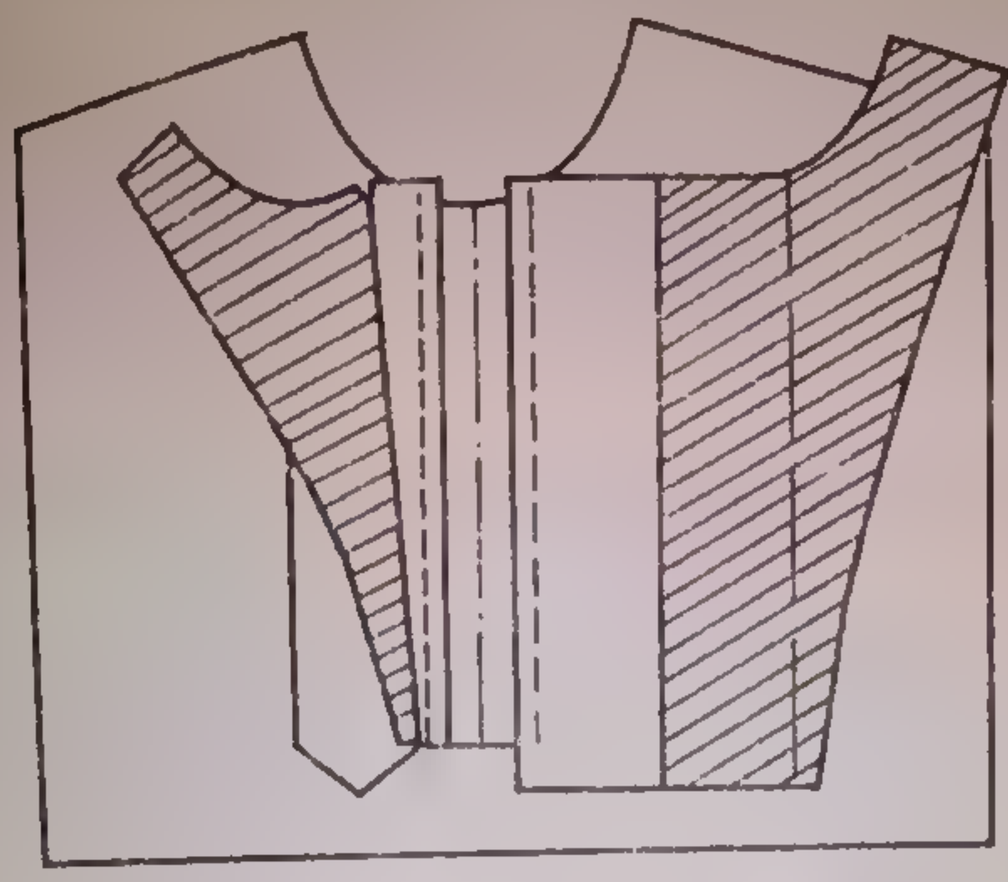


Рис. 353.

Рис. 354.

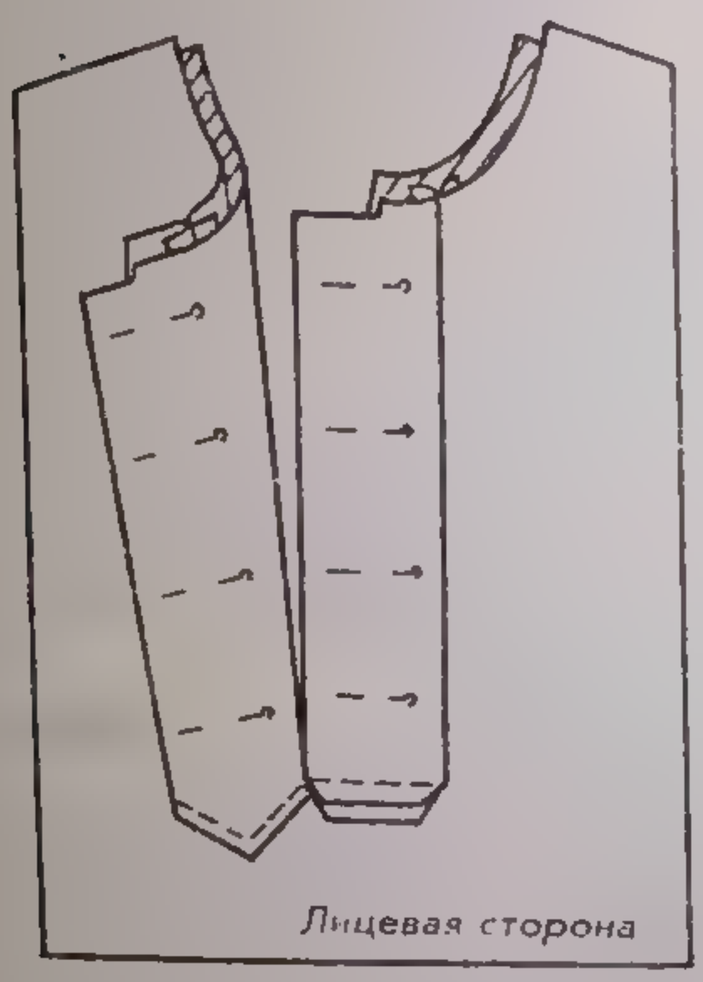


Рис. 355.

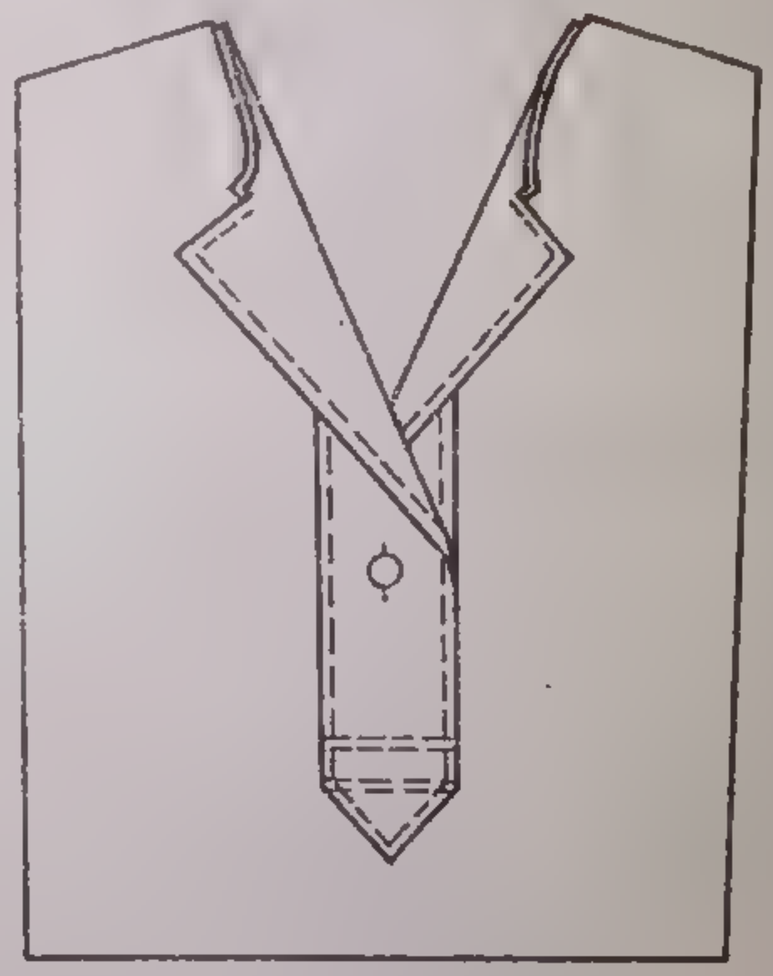


Рис. 356.

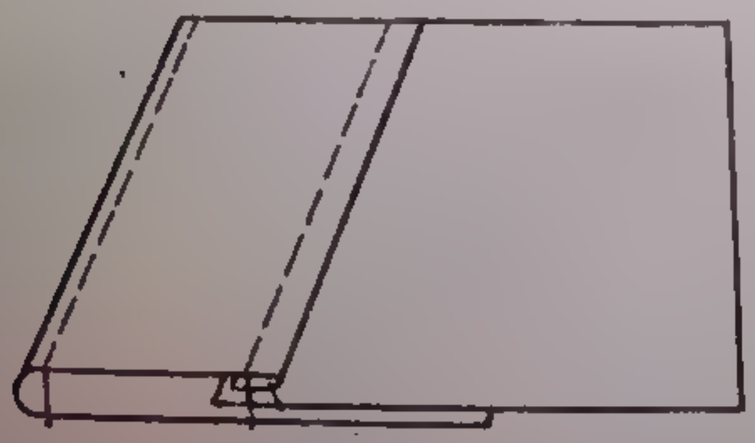


Рис. 357.

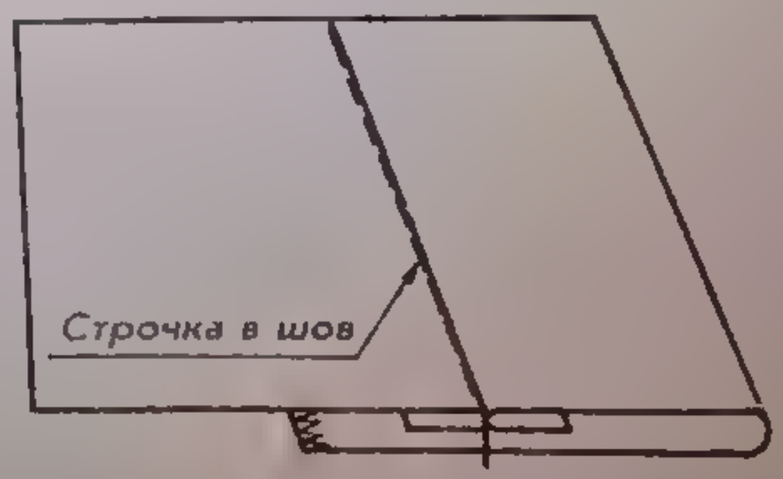


Рис. 358.

не доходя 0,2 см до шва (рис. 354). Нижнюю деталь выправляют на изнаночную сторону изделия и притачивают внизу по горизонтальной линии (рис. 355). Верхнюю планку с отделочным уголком или закруглением накладывают сверху, уравнивают с нижней и скалывают их булавками. Уголок приметывают, закрывая нижний шов, настрачивают (рис. 356).

Швы притачивания планки к изделию либо заутюживают на планку и затем закрепляют отделочной строчкой, которая прокладывается по лицевой стороне планки (рис. 357), либо разутюживают и затем закрепляют швом «в провал» до линии перегиба лацкана (рис. 358).

ОБРАБОТКА СУПАТНОЙ (ПОТАЙНОЙ) ЗАСТЕЖКИ

Супатная застежка выполняется в основном для глухого борта, т. е. располагается от линии горловины вниз и обычно не имеет отгибающихся лацканов. Применяют ее на изделиях из разных материалов. В зависимости от вида изделия, его назначения и используемой ткани выбирается способ выполнения застежки. На пальто и жакетах из толстых шерстяных тканей удобнее застежка с петлями на цельнокроеном подборте и обтачкой из подкладочной ткани. На более тонких шерстяных или смесовых тканях в костюмах, плащах, куртках используется застежка с петлями, выполненными на отрезной планке или отрезном подборте. На тонких шелковых и хлопчатобумажных тканях применяется потайная застежка на цельнокроеной планке или цельнокроеном подборте.

Супатная застежка может использоваться не только в распашных изделиях, но и на втачных планках, при этом петли прометываются на дополнительной планке или планке-подборте, прикрепляющейся к внутренней стороне верхней планки.

В застежках этого типа верхняя и нижняя стороны обрабатываются по-разному. Нижняя часть застежки, на которой пришиваются пуговицы, обрабатывается подбортом с прокладкой (отрезным или цельнокроеным), припуском на обработку борта или планкой. Пуговицы располагаются по линии середины переда или застежки. Более сложным является выполнение верхней части застежки (правого борта). Рассмотрим несколько вариантов его обработки.

Супатная застежка на цельнокроеном подборте. При этой обработке толщина изделия в области борта почти не увеличивается, если применять обтачку из подкладочного шелка. Прокладку борта для этой застежки лучше взять клеевую, выкроить ее по подборту (рис. 359).

На полочку с цельнокроеным подбортом наклеивают с изнаночной стороны прокладку, уравнивая ее срез с линией перегиба борта. Если прокладка не клеевая, ее настрачивают на подборт, отступив от линии перегиба борта 0,5—1 см. С лицевой стороны борта намечают расположение петель и линию разреза застежки, параллельную линии борта, на расстоянии от нее 1—3 см. Линия разреза по длине должна на 3—4 см перекрывать крайние петли.

Из ткани подкладки выкраивают обтачку разреза. Ширина ее равна 15—20 см, а длина больше длины разреза на 3—4 см. Об-

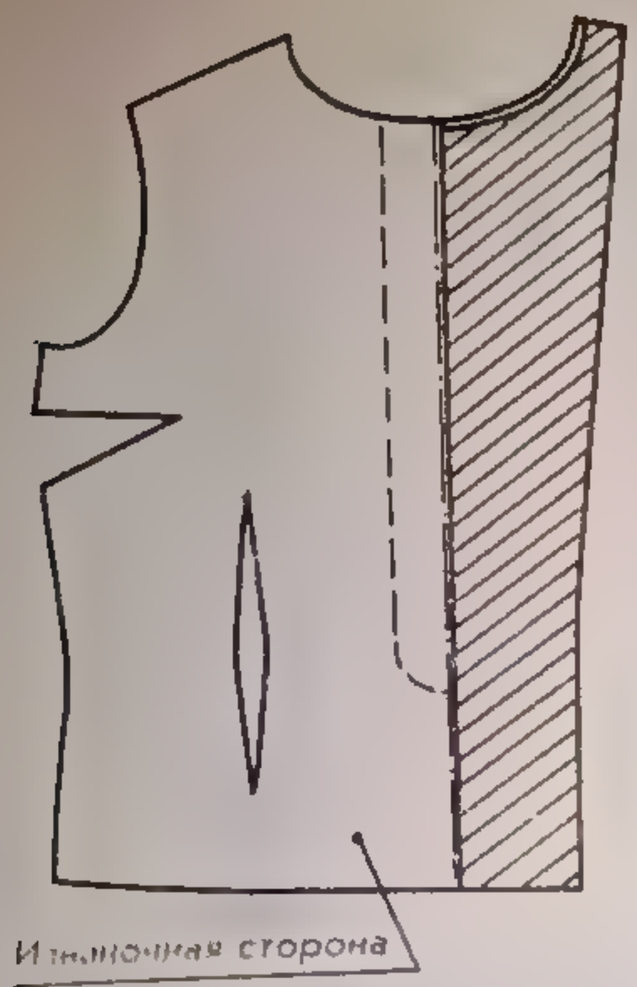


Рис. 359.

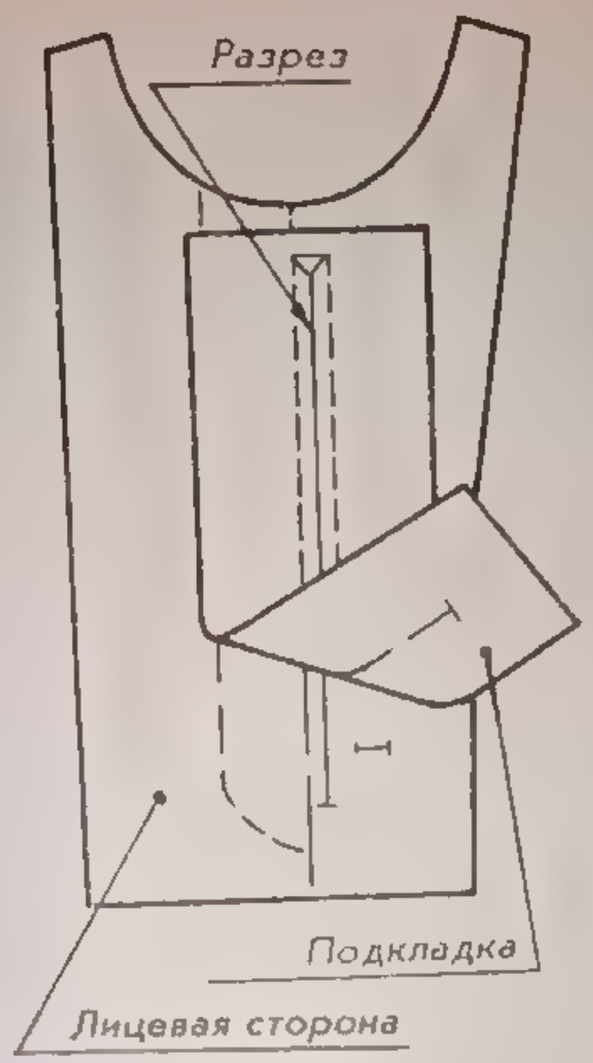


Рис. 360.

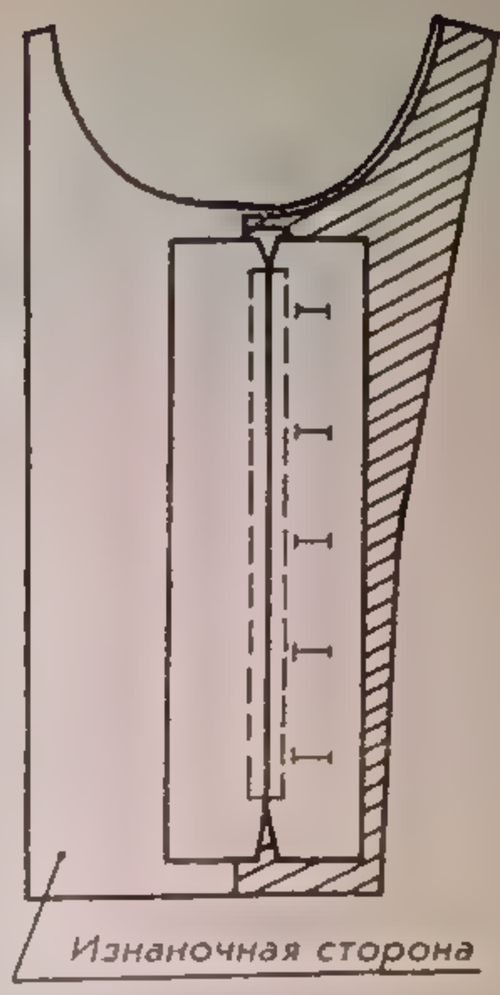


Рис. 361.

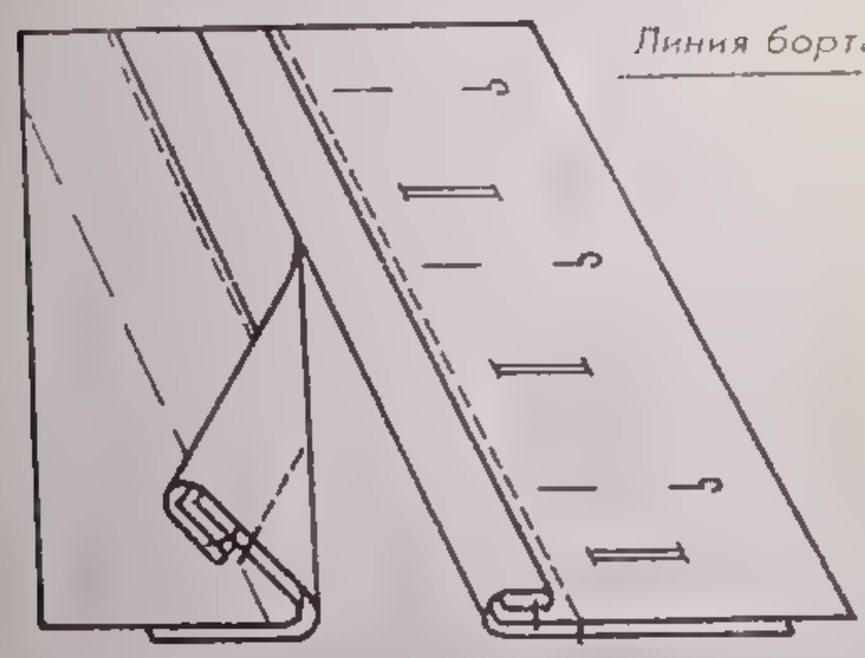


Рис. 362.

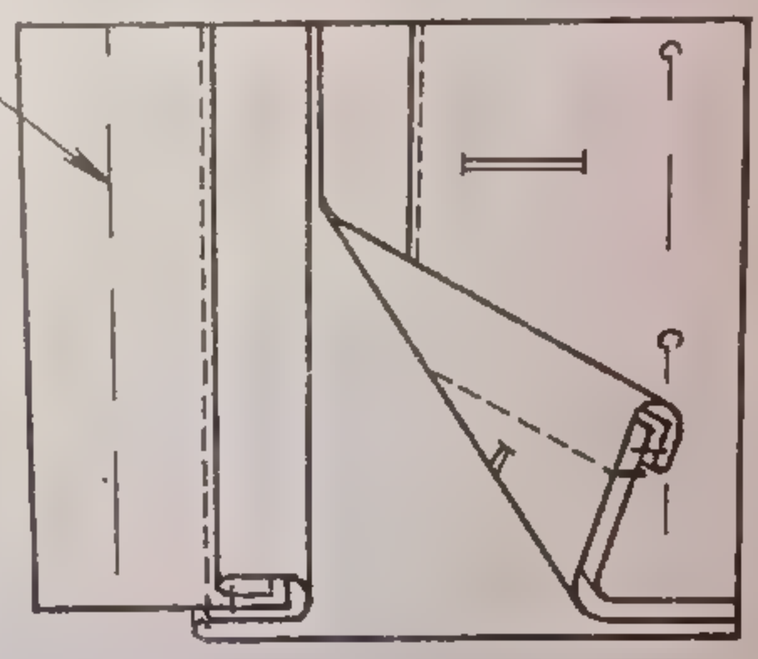


Рис. 363.

тачку притачивают с лицевой стороны подборта к обеим сторонам разреза (ш. ш.— 0,3—0,5 см), располагая ее лицевой стороной вниз (рис. 360). Затем разрезают подборт и обтачку между проложенными строчками, подсекая уголки на концах строчки до расстояния 0,1—0,2 см от шва. Подгибают края обтачки и, обогнув швы, выворачивают ее через разрез на изнанку подборта (рис. 361). Швы притачивания расправляют и приутюживают. Закрепляют строчкой по подборту рядом с линией притачивания. Верхнюю (правую) сторону обтачки приметывают к подборту (рис. 362) или прикалывают булавками.

На подборте с обтачкой выметывают петли. Вторую сторону обтачки отгибают на подборт с изнаночной стороны, закрывая петли, и приметывают (рис. 363). С лицевой стороны подборта простраивают между петлями тройные строчки, скрепляющие обе обтачки с подбортом (рис. 364, 365). Затем отгибают подборт по линии пере-

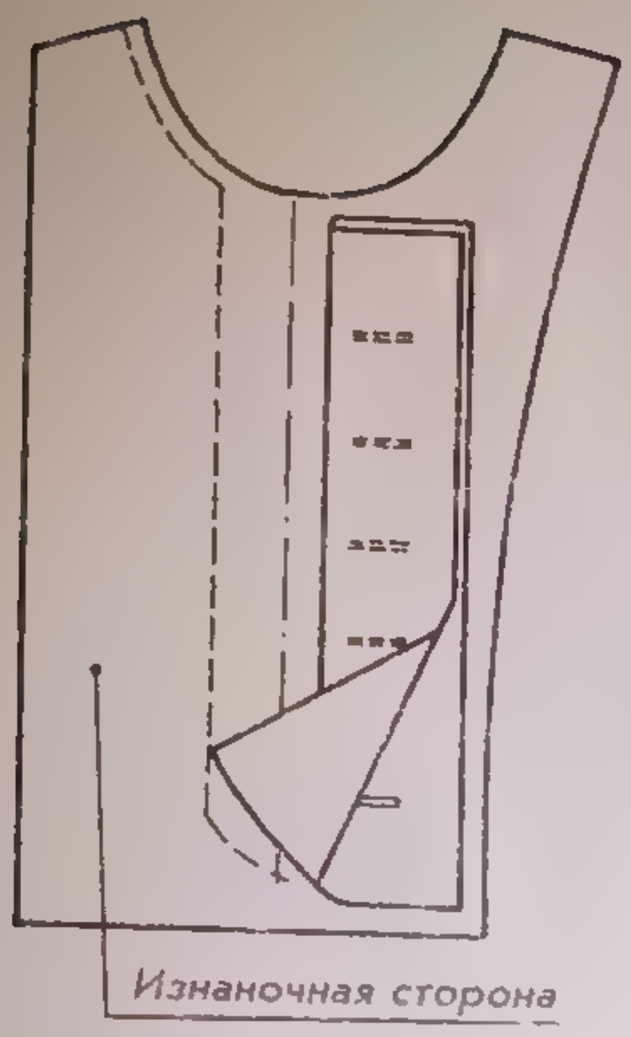


Рис. 364.

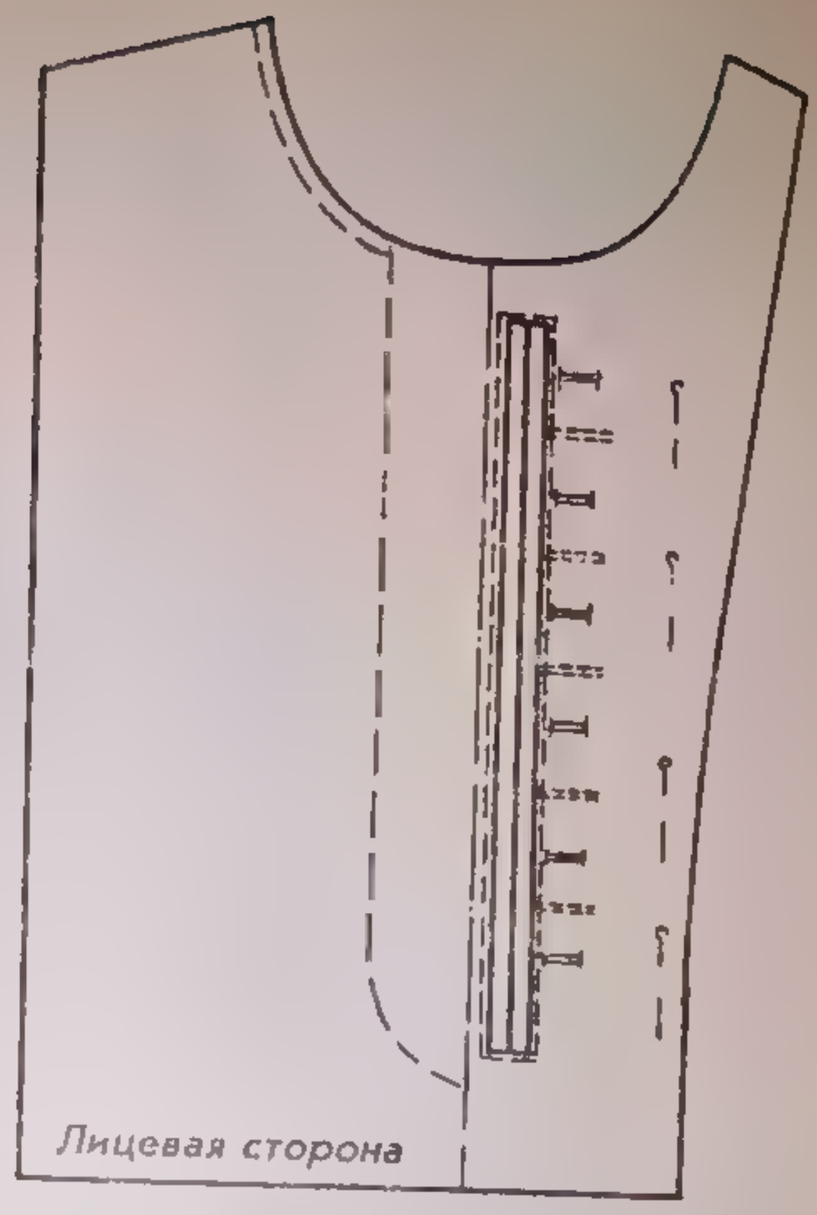


Рис. 365.

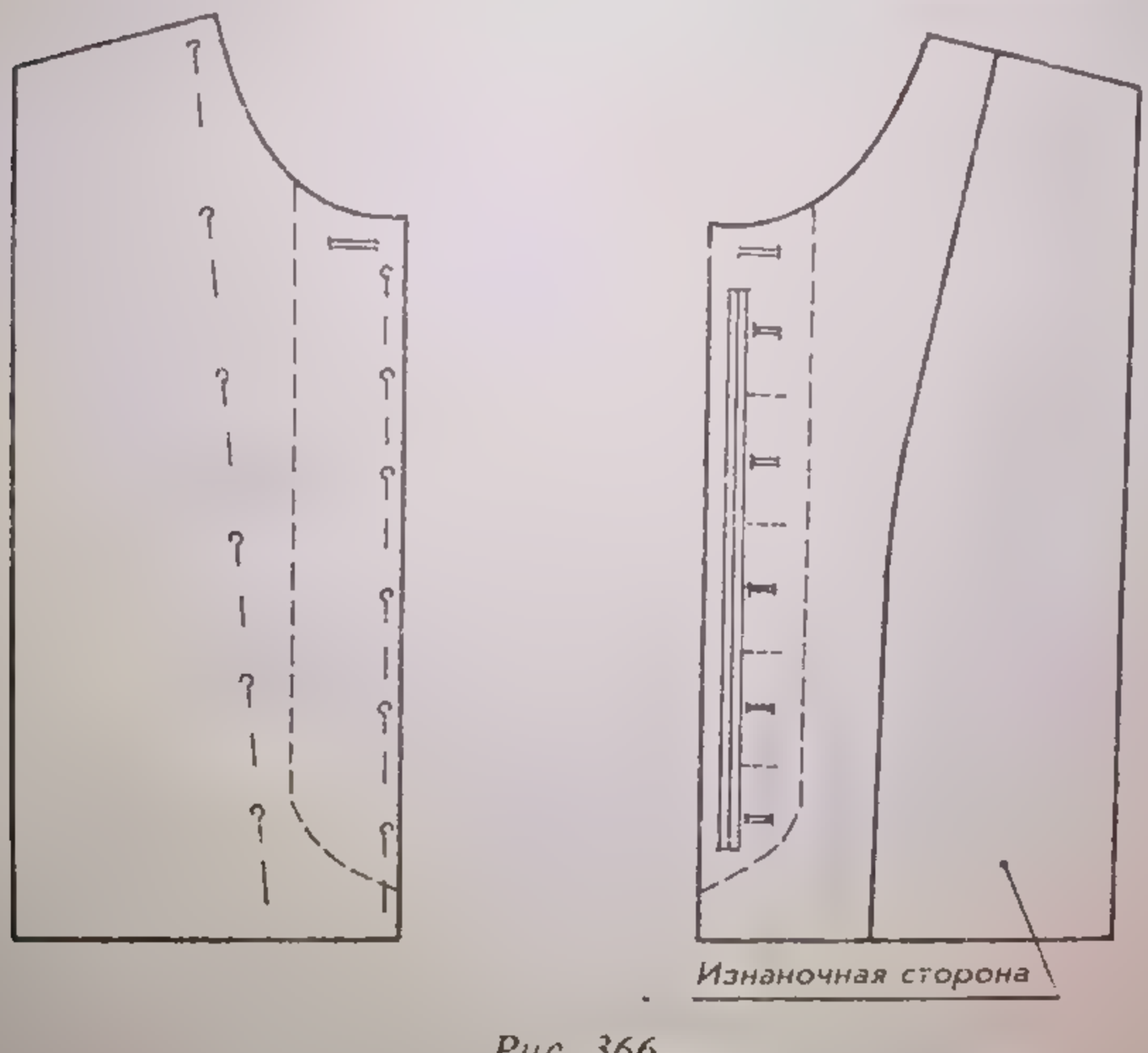


Рис. 366.

гиба, заметывают линию борта, приметывают подборт к полочке (рис. 366). На лицевой стороне полочки намечают линию отстрочки, скрепляющую подборт с полочкой, прометывают ее. Строчку по этой линии можно сделать после втачивания воротника или обработки горловины.

Рассмотреный способ применяется для обработки застежки на толстых тканях. На тонких тканях супатная застежка выполняется

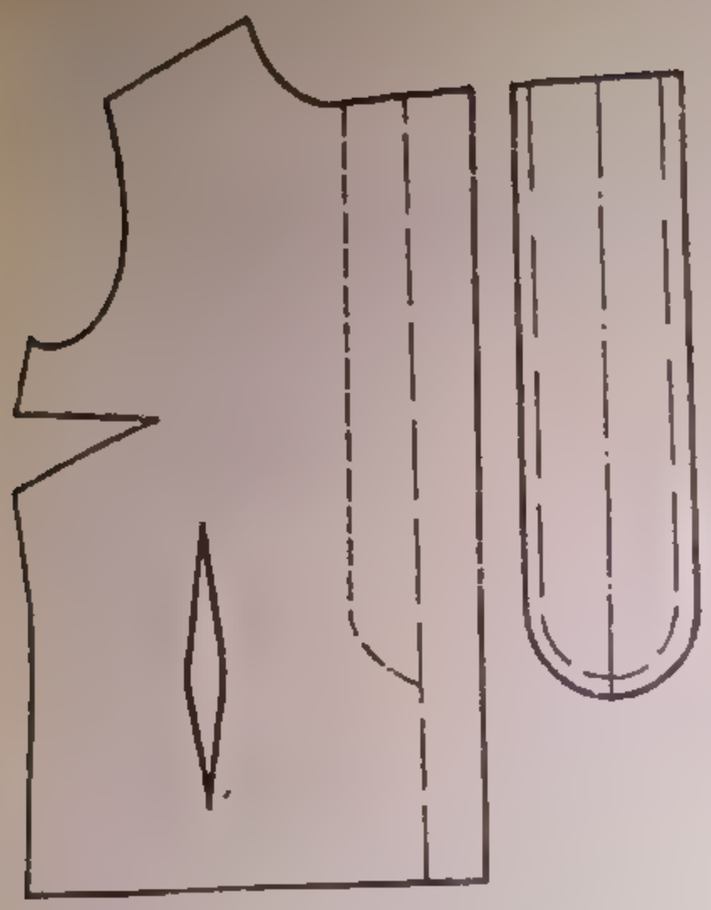


Рис. 367.

Рис. 368.

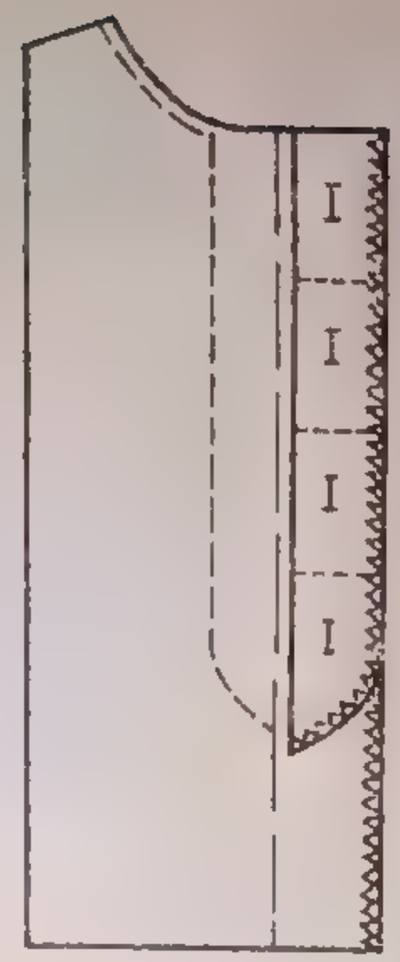


Рис. 369.

Рис. 370.

при помощи отрезной или цельнокроеной планки, а также отрезного или цельнокроеного подборта.

Обработка застежки с отрезной планкой. Полочку для нее выкраивают цельнокроеной с припуском на обработку борта. Планка кроится из основной ткани (рис. 367), ширина ее (в согнутом виде) меньше ширины припуска на обработку борта на 0,5—1 см. Если застежка выполняется не на всю длину борта, планка делается короче и заканчивается на 4—5 см ниже последней петли. Нижний уголок в такой планке застрачивается, выворачивается и приутюживается заранее.

На отрезной планке, сложенной вдвое, выметываются петли (рис. 368). Планку накладывают на припуск борта (или подборт), наметывают и прикрепляют между петлями. Отлетные срезы планки и припуска борта обметывают вместе (рис. 369). Нижнюю часть планки настрачивают на подборт.

Перегнув припуск с планкой по линии борта лицевой стороной внутрь, застрачивают верхний угол застежки, Вырезают припуск, выворачивают и выправляют угол. Заметывают линию борта и прокладывают отделочную строчку, скрепляющую полочку с подбортом и планкой (рис. 370).

Супатная застежка на отрезном подборте. При этой обработке нижнюю часть подборта, на которой не выметываются петли, лучше выкраивать цельнокроеной с полочкой. В верхней части застежки предусматривается цельнокроеный с полочкой припуск на застежку шириной 4—6 см. Отрезная часть подборта выкраивается при этом с таким же цельнокроеным припуском, но на 0,3—0,6 см у́же (рис. 371). Верхняя часть подборта выкраивается тоже чуть у́же, т. е. линия перегиба отрезного подборта при наложении его на цельнокроеный припуск и полочку, должна располагаться на расстоянии 0,3—0,6 см от линии борта.

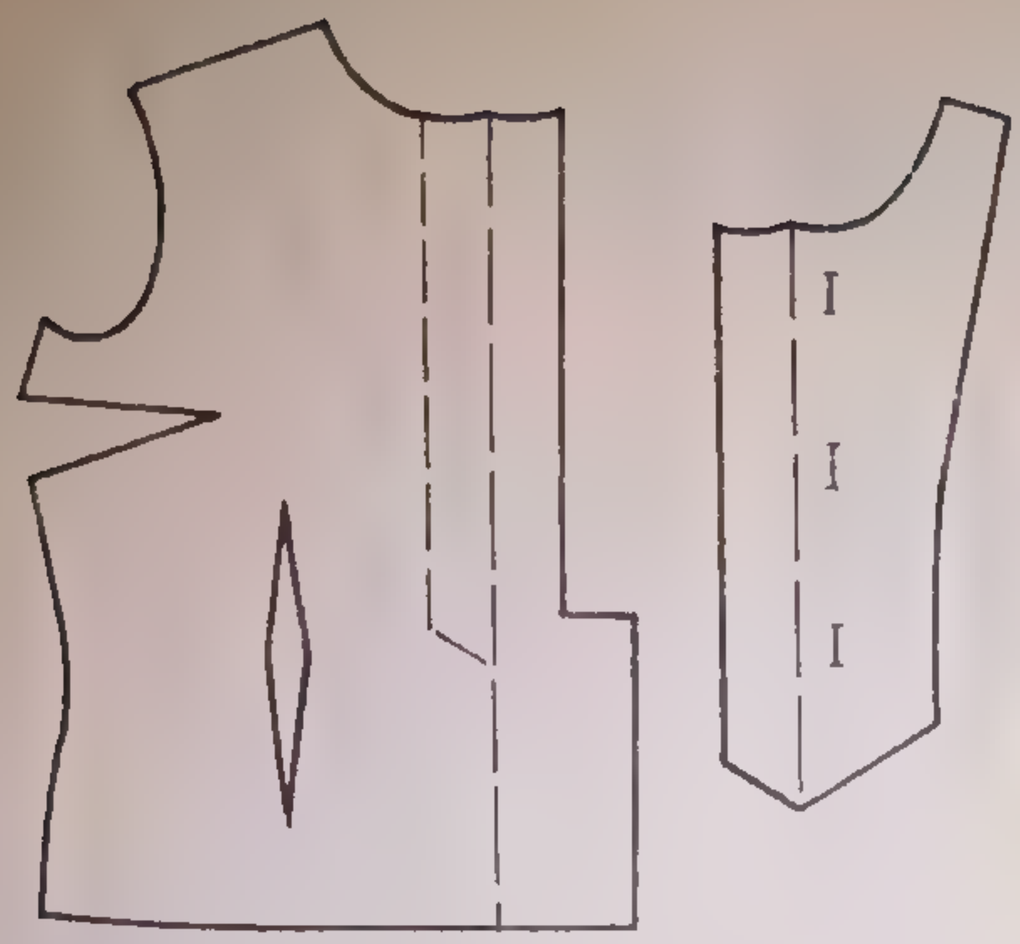


Рис. 371.

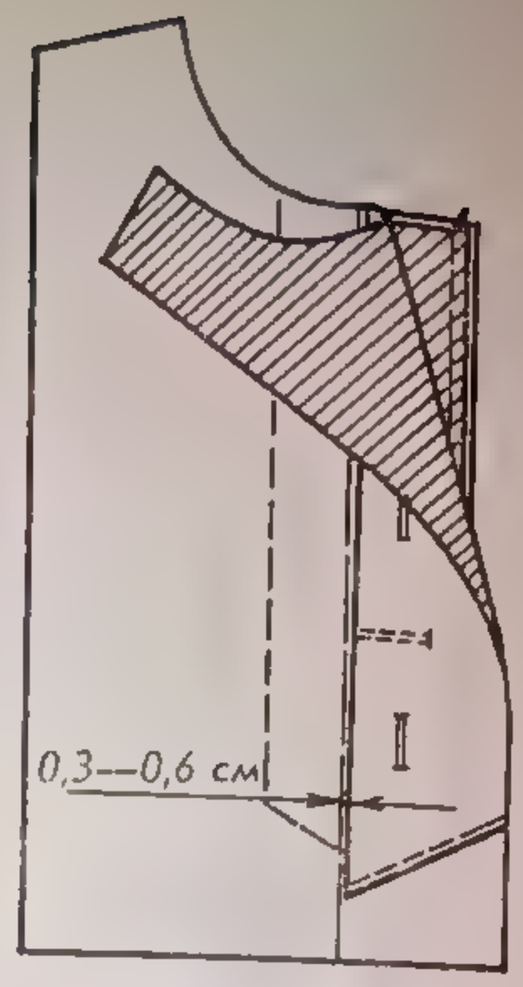


Рис. 372.

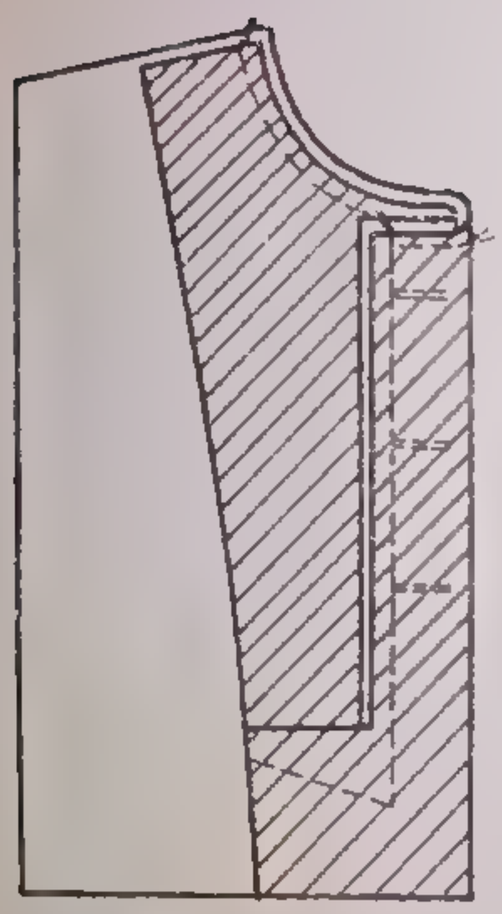


Рис. 373.

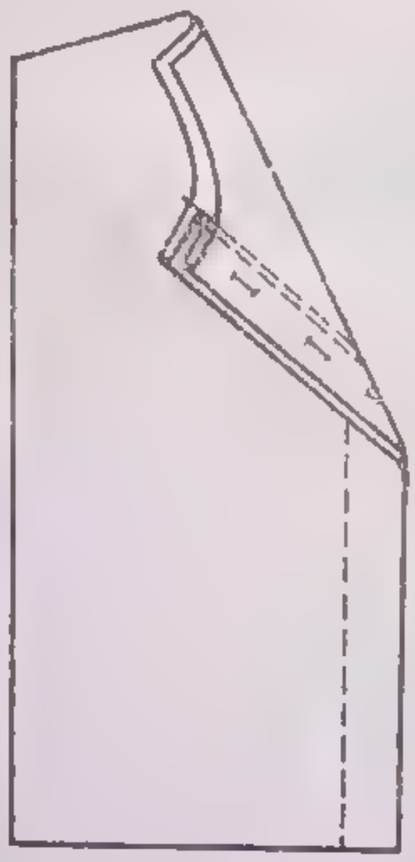


Рис. 374.

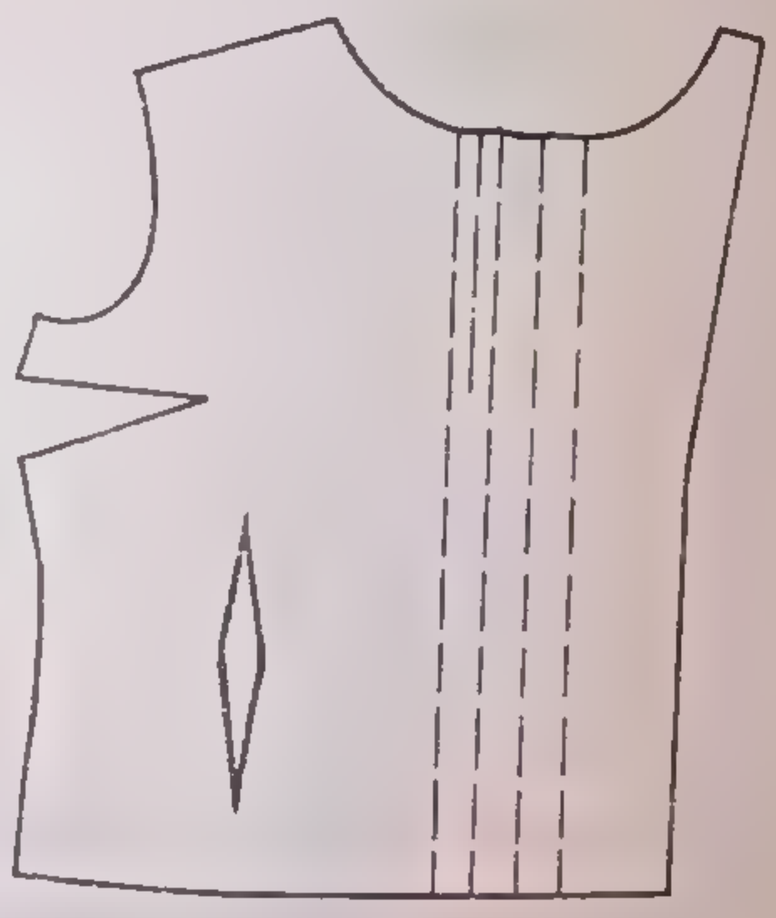


Рис. 375.

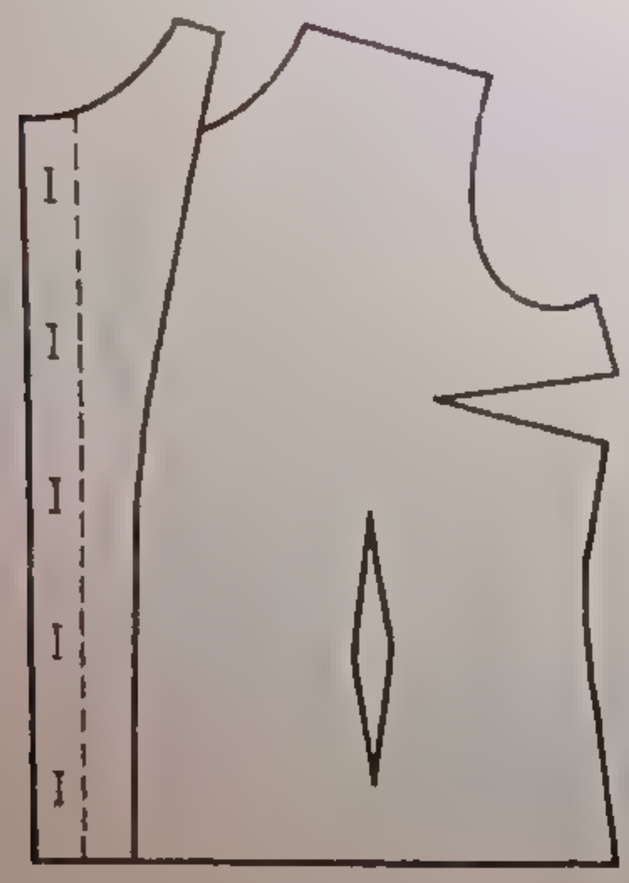


Рис. 376.

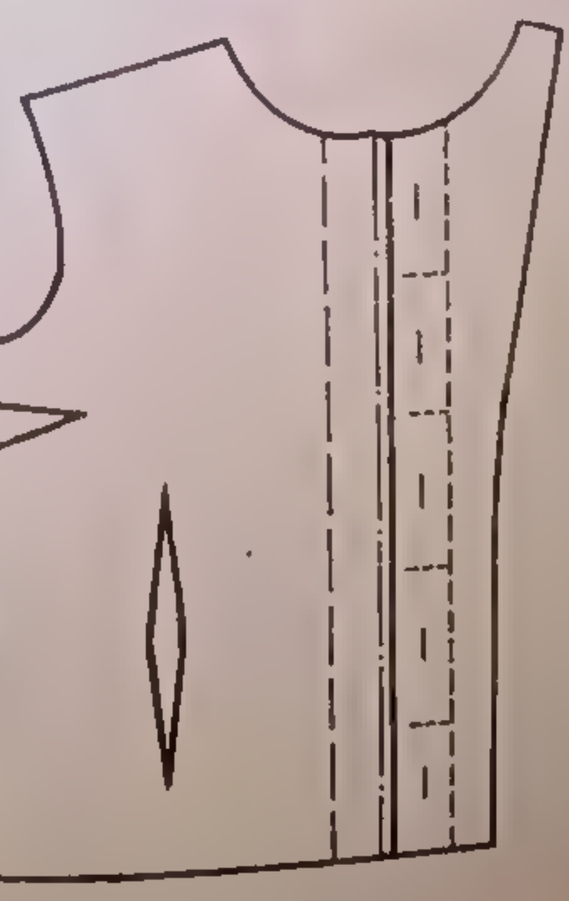


Рис. 377.

Подборт перегибают с припуском изнанкой внутрь, заметывают и на нем выметывают петли. Отлетной край припуска отрезного подборта совмещают с краем припуска верхней части цельнокроеного подборта, сметывают. Линию перегиба отрезного подборта при этом уравнивают параллельно линии борта на расстоянии от него, равном 0,3—0,6 см. Подборт притачивают, шов обметывают. Нижнюю часть отрезного подборта уравнивают и притачивают или настрачивают на цельнокроеную часть подборта. Между петлями прокладывают тройные строчки, скрепляющие подборт с припуском (рис. 372). Затем подборт перегибают с полочкой лицевой стороной внутрь, сметывают и застрачивают верхний угол застежки или втачивают воротник (рис. 373). Припуски на швы нужно высечь, угол вывернуть и выметать вместе с линией борта. После этого прокладывают отделочную строчку, скрепляя полочку с подбортом (рис. 374).

Супатная застежка на цельнокроеной планке и подборте. Последовательность ее выполнения такая же, как в предыдущих случаях. Применяется этот вид обработки в изделиях из тонких тканей.

При изготовлении выкроек и раскрое изделия к правой (верхней) полочке на образование застежки добавляется к линии полузаноса (борта) две ширины планки и подборт (рис. 375).

Подборт перегибают с припуском планки изнанкой внутрь, заметывают и на нем размечают и выметывают с лицевой стороны петли. Планку сметывают или стачивают с подбортом по линии ее перегиба (рис. 376). По этой линии подборт с выметанными петлями отгибают на припуск планки, причем линия края подборта должна быть параллельна линии полузаноса и не должна доходить до нее на 0,2—0,5 см (рис. 377). Между петлями прокладывают поперечные строчки, скрепляющие подборт с припуском планки. Для обработки горловины или втачивания воротника подборт перегибают с полочкой лицевой стороной внутрь по линии полузаноса. Линию горловины и уступ обтачивают, разутюживают и выворачивают на лицевую сторону. Полочку по линии полузаноса и горловины заметывают. Затем прометывают и прострачивают отделочную строчку, скрепляющую подборт с полочкой (рис. 378). Готовый подборт с застежкой приутюживают.

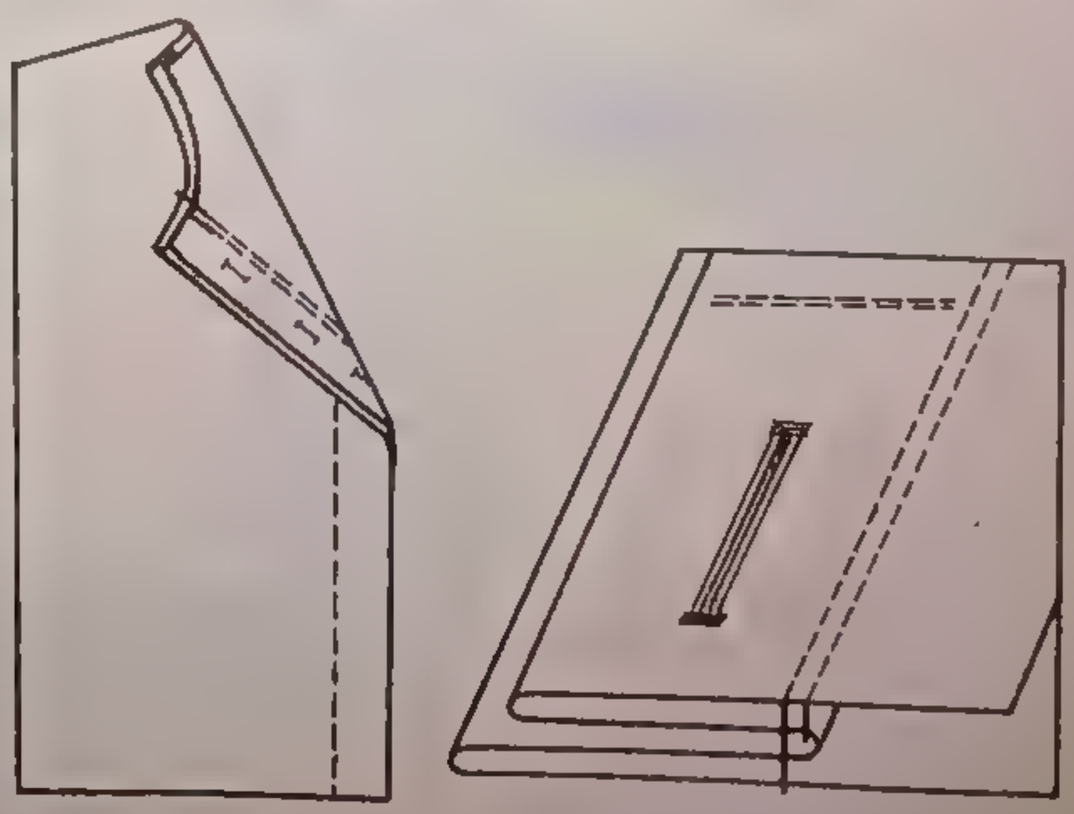


Рис. 378.

ПЕТЛИ И ИХ ОБРАБОТКА

Большинство изделий разных видов застегиваются на петли и пуговицы. По способу выполнения различают обметные (выметные) петли, обтачные (вытачные), воздушные (навесные) и нитяные. При пошиве тип петель выбирается в зависимости от модели и материала, из которого выполняется изделие.

Распределяются петли на изделии следующим образом: в изделиях с открытыми бортами первая петля намечается на линии груди или в начале отворота борта, вторая — ниже талии на 1—1,5 см, остальные петли распределяются на равном расстоянии между ними. В блузах, заправляемых под юбку, петли намечаются выше талии на 1—1,5 см.

В изделиях с глухой застежкой первая петля намечается от горловины вниз на 1,5—2 см в зависимости от диаметра пуговицы, вторая — на линии груди, остальные — на равном расстоянии, по желанию (рис. 379).

Начало петли намечают на расстоянии 0,3—0.5 см от середины переда в сторону края изделия (борта). От намеченной точки откладывают в сторону изделия длину петли, равную диаметру пуговицы плюс ее высота (толщина диска). На изделиях с планкой петли намечаются вертикальные, вдоль планки, и они должны совпадать с линией середины переда (планки) (рис. 380).

Выбор тех или иных петель зависит от конкретной модели, характера ткани и моды. В изделиях из хлопчатобумажных, льняных и шелковых тканей делают выметные, воздушные (навесные) и нитяные петли, в изделиях из толстых тканей — вытачные.

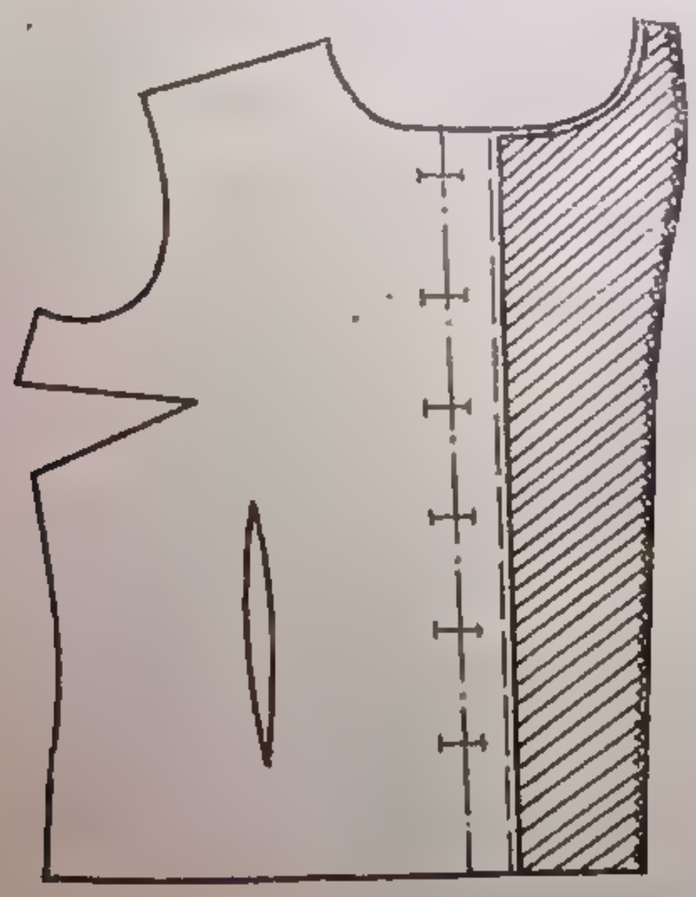


Рис. 379.

Рис. 380.

Выметные (обметные) петли. Можно выполнить их вручную, на швейной машине с зигзагом и специальных петельных машинах-полуавтоматах. Для самостоятельного выполнения более доступны два первых способа.

Петли обметывают не менее чем на трех слоях ткани, иначе они получаются недостаточно прочными. На легкоосыпающихся тканях участок петли желательно закрепить кусочком клеевого прокладочного материала, который можно наклеить с изнаночной стороны подборта или полочки. Если нет клеевого материала, можно заменить его прокладочной тканью, располагая ее так, чтобы долевая нить была направлена вдоль петли.

При выполнении петли *вручную* прежде всего намечают место расположения петли и прокладывают машинную строчку для предохранения петли от растяжения (рис. 381). Посередине намеченной петли ткань прорезают. Петельным стежком слева направо обметывают срезы петли, располагая стежки плотно, без промежутков. Ширина обметываемого среза петли зависит от осыпаемости и толщины материала, а также от размера петли и вида изделия. Как правило, она составляет 0,15—0,4 см. Концы петли закрепляют поперечными стежками по всей ее ширине. Скрепляющие стежки с лицевой стороны можно дополнительно обвить петельными или простыми стежками. После этого иглу выводят на изнаночную сторону, конец нитки закрепляют.

Если петли выметываются *на машине с зигзагообразной строчкой*, сначала следует установить ширину зигзага, равную ширине петли, частоту строчки — близкую к нулю. Сделав небольшую закрепку (0,2—0,3 см), ширину зигзага уменьшают вдвое и обметывают сторону. В конце петли снова делают закрепку на ширину петли, ткань поворачивают и обметывают вторую сто-

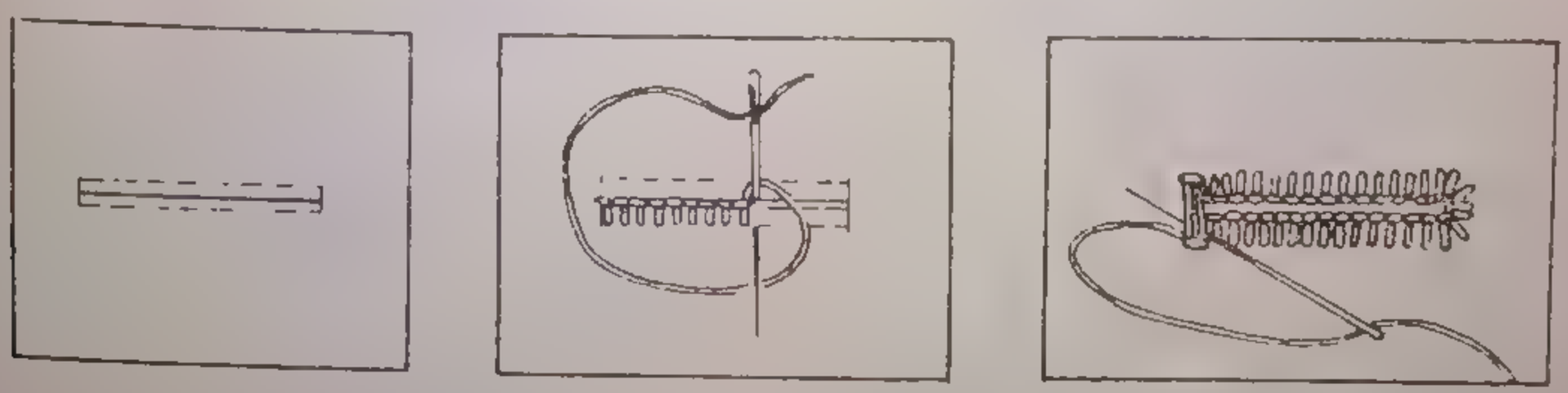


Рис. 381.

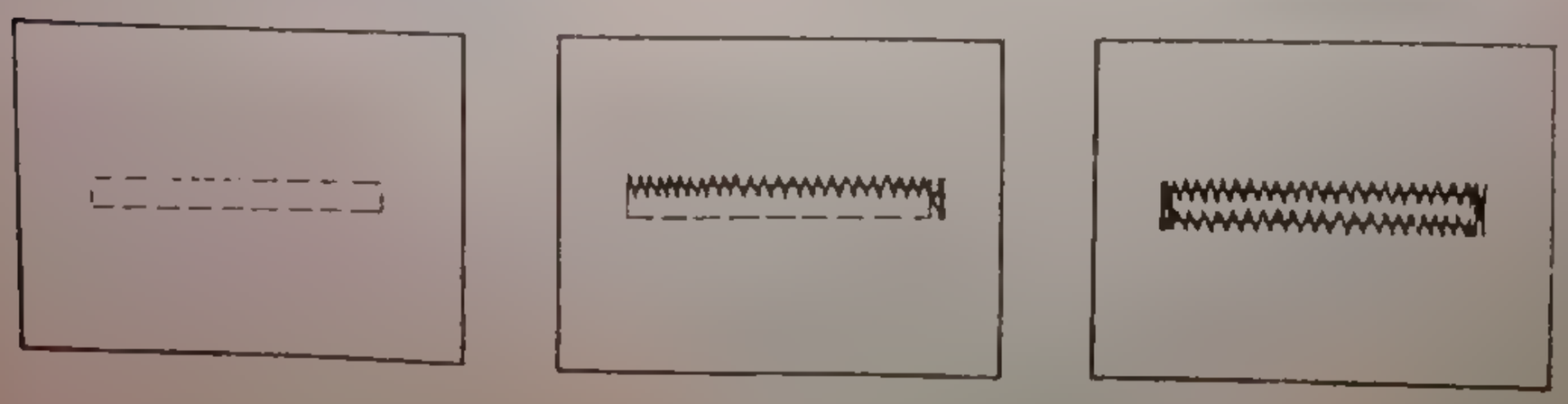


Рис. 382.

рами, уменьшив величину зигзага (рис. 382). Острый кончик приспособления для прорезания петель втыкают между обметанными сторонами и, слегка надавливая на ручку, разрезают заостренным сгибом ткань между строчками зигзага. При выполнении этой работы надо стараться не захватывать нитки строчки, чтобы не повредить их. Если строчка все же будет повреждена, стороны петли обметывают узким зигзагом еще раз.

Все виды выметных петель выполняются шелковыми или лучше полиэфирными (полиэстровыми, лавсановыми) нитками. При обметывании хлопчатобумажными нитками петли выглядят неряшливее и грубее.

Вытачные (обтачные) петли. Под обтачные петли для прочности подкладывают кусочки прокладочной ткани. Если есть клеевая прокладка, на изнаночную сторону изделия наклеивают небольшие ее кусочки. Вытачные петли можно обработать несколькими способами: одной обтачкой, обтачкой с застроченными сгибами, двумя обтачками. Последовательность обработки во всех случаях одинакова.

Рассмотрим сначала *обработку петли одной обтачкой*. Прежде всего прямыми стежками размечают рамку петли (рис. 383), после чего выкраивают обтачку. Долевая нить ее должна располагаться вдоль петли. Ширина обтачки делается в 5—6 раз больше ширины петли, а длина — на 2—3 см больше ее длины.

Обтачку накладывают лицевой стороной вниз на лицевую сторону изделия, совмещая середину с контурами петли, и приметывают ее или прикалывают. С изнаночной стороны простачивают рамку петли (частота стежков — пять-восемь в 1 см). Затем ткань между строчками прорезают, подсекают к концам строчек на уголки (рис. 384). Через разрез ткань обтачки выворачивают наизнанку, выправляют ее сгибы. При этом необходимо следить, чтобы ширина обтачки была одинаковой с каждой стороны петли и по всей ее длине. Петлю заметывают, с изнаночной стороны закрепляют обтачку и расправленные уголки машинной строчкой. Излишки обтачки подрезают (рис. 385). Петлю выправляют и утюживают.

Подборт приметывают к верху изделия и закрепляют стежками вокруг петли на расстоянии 1,5—2 см. Затем подборт подрезают на уровне разреза петли, подгибают края разреза и подшивают потайными стежками (рис. 386).

Петлю можно обработать *одной обтачкой с предварительным застрачиванием ее сгибов*. В этом случае обтачку перегибают изнанкой внутрь и простачивают на расстоянии от перегиба, равном половине ширины петли. Перегиб второй стороны обтачки делают параллельно первому на расстоянии в две ширины петли от него.

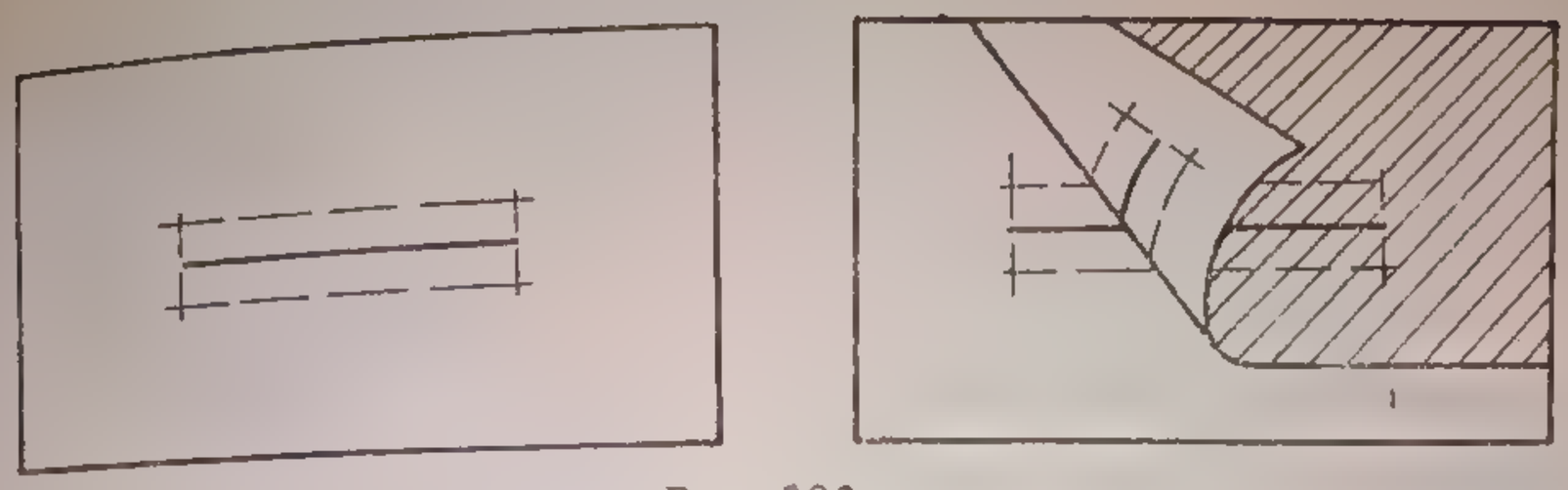


Рис. 383.

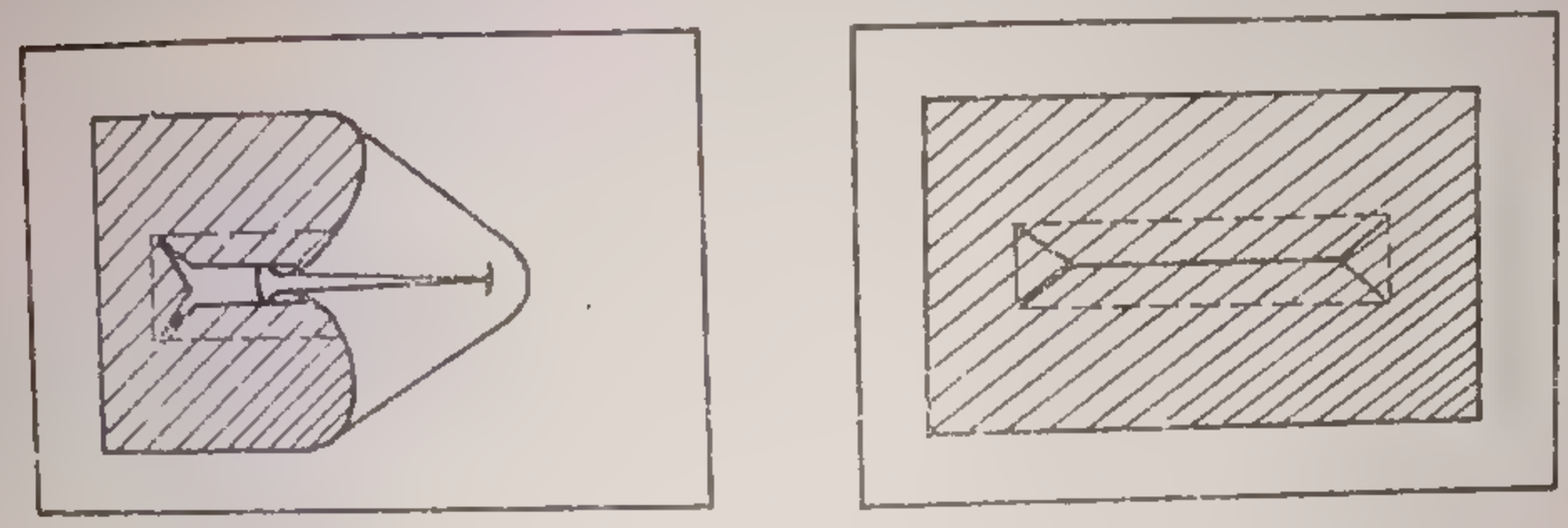


Рис. 384.

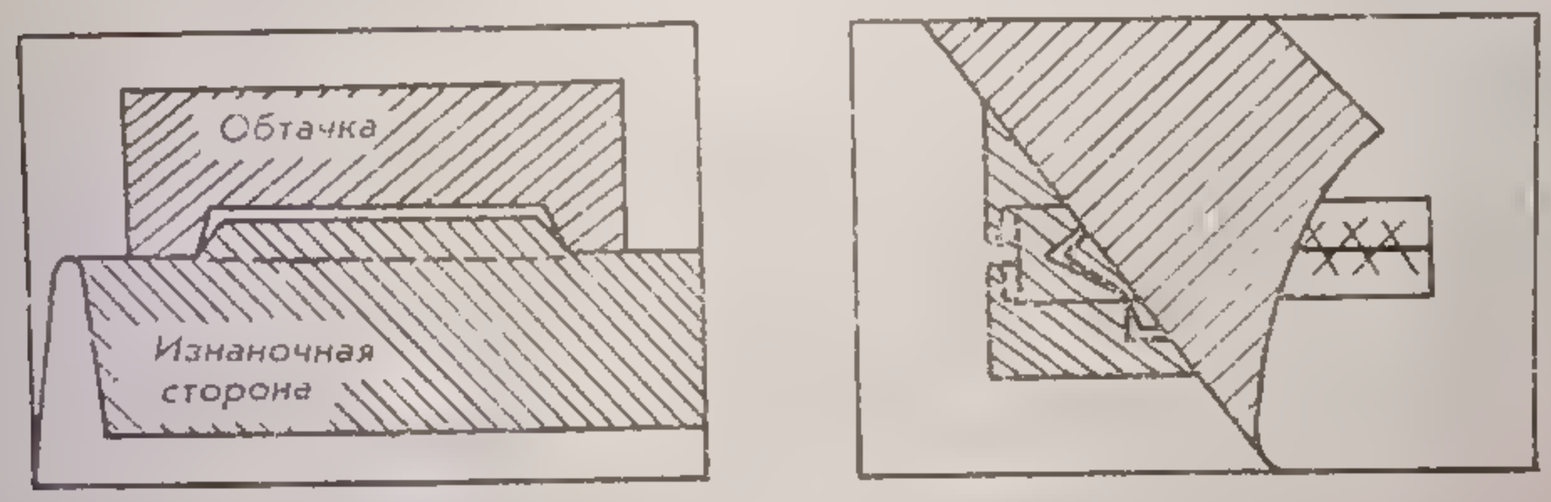


Рис. 385.

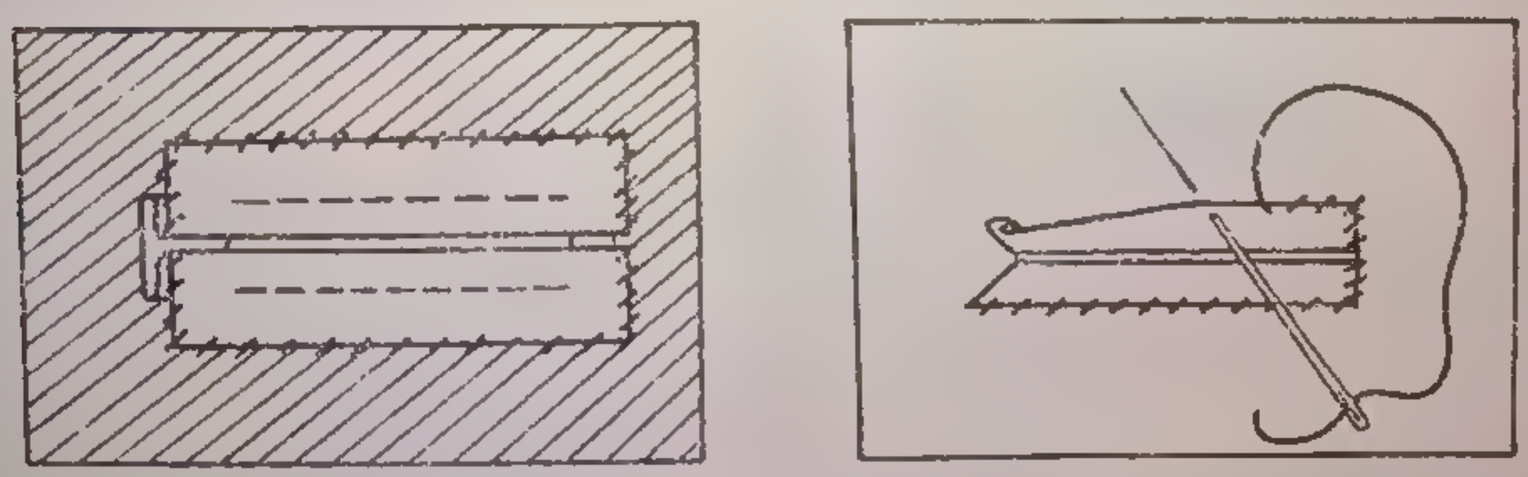


Рис. 386.

Эту сторону простра́чивают параллельно сгибу на расстоянии от него в половину ширины петли (рис. 387).

Готовую обтачку накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая проложенные строчки со сторонами намеченной петли, прикалывают или наметывают. Притачивают обтачку по линии проложенных на ней строчек. Начало и конец шва, которые закрепляют несколькими стежками обратного хода, должны точно соответствовать границам петли. Ткань изделия и обтачки разрезают посередине между строчками, не доходя до конца петли

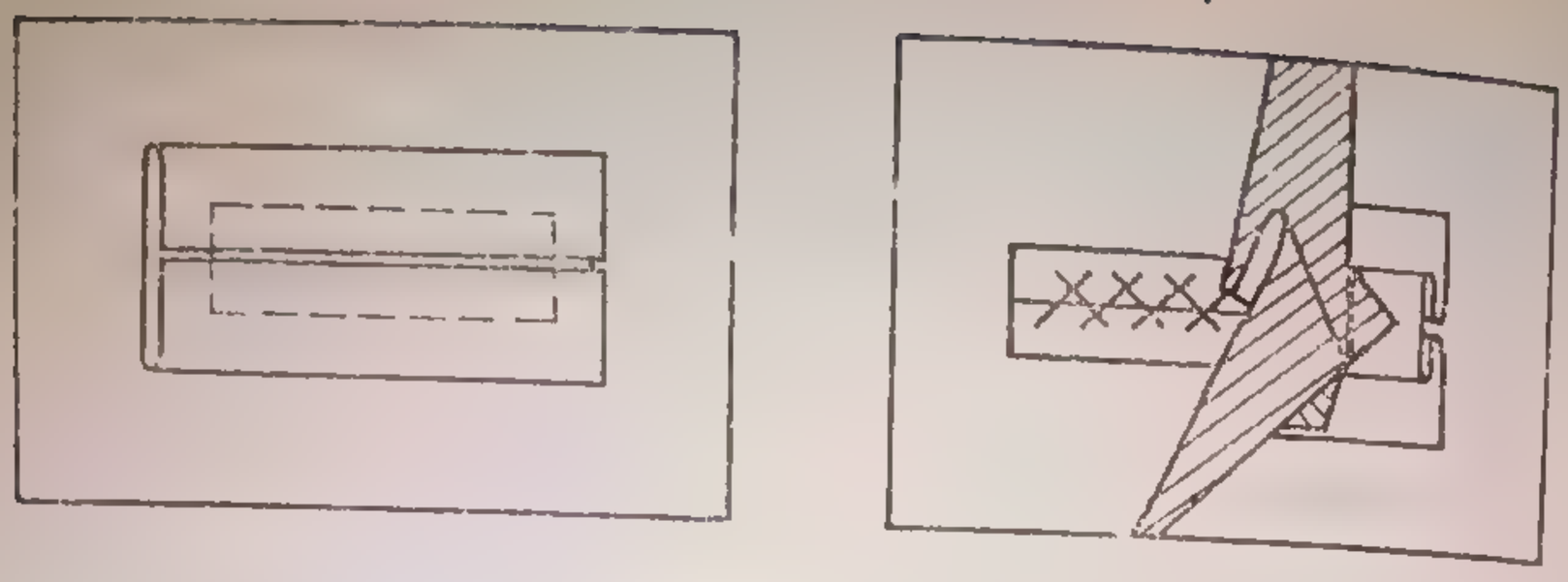


Рис. 387.

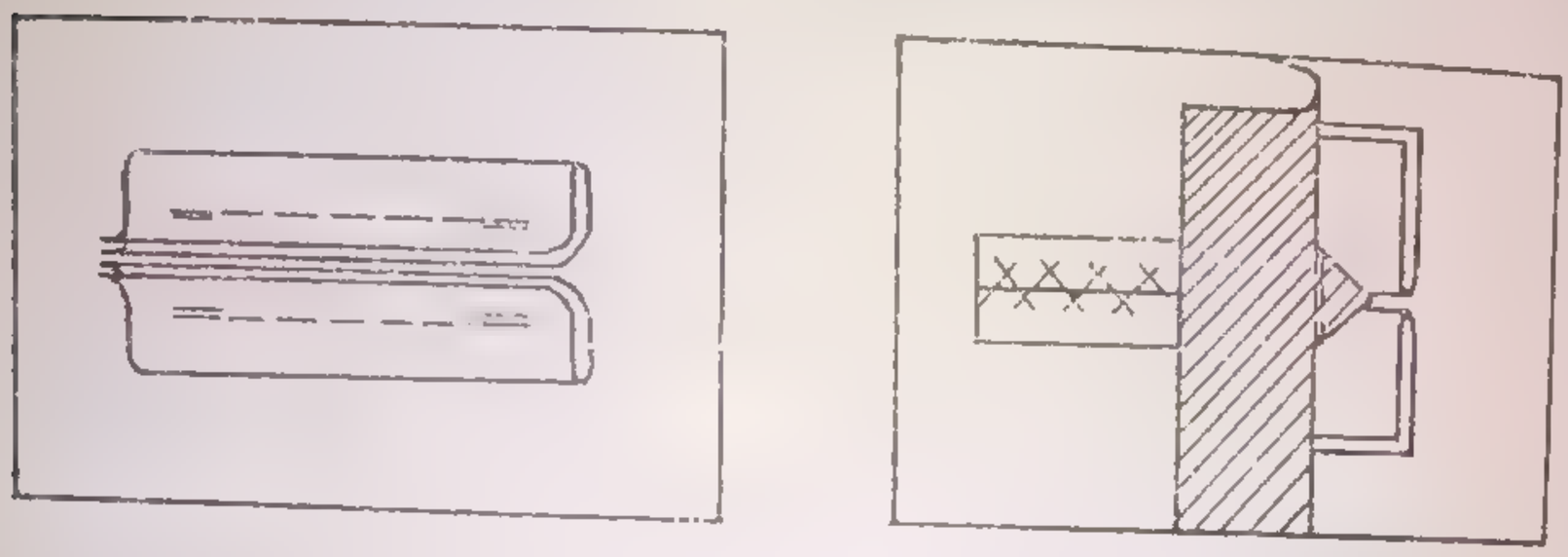


Рис. 388.

0,5—0,7 см, и от конца разреза подсекают в уголки петли к концам строчек. Обтачку выворачивают через разрез наизнанку, выправляют. Уголки петли отгибают на обтачку и простречивают по линии боковых сторон рамки тройной строчкой. Дальнейшая обработка такая же, как при выполнении петли с одной обтачкой.

Обработка вытачной петли двумя обтачками очень немного отличается от способов, рассмотренных выше. В этом случае для обтачивания сторон берут две обтачки, скроенные из основной или отделочной ткани. Длина обтачек превышает длину петли на 3—4 см, ширина их обычно равна 2—3 см.

Сложенные вдвое изнанкой внутрь и приутюженные обтачки с прометанными (или нарисованными) линиями притачивания накладывают на лицевую сторону изделия. Намеченные линии (параллельно сгибу обтачки на половину ширины петли) совмещают со сторонами рамки петли таким образом, чтобы сгиб обтачки находился за рамкой, а срезы были направлены в сторону рамки. Обтачки притачивают параллельными строчками. Правильность притачивания проверяют с изнаночной стороны детали: линии строчек должны начинаться и заканчиваться строго на одном уровне у боковых сторон рамки петли. Начало и конец их нужно укрепить несколькими стежками обратного хода машины (рис. 388).

Дальнейшая обработка такая же, как в предыдущих случаях. Ткань основной детали прорезают между строчками, подсекая к концам их на уголки. Обтачки выворачивают через разрез наизнанку, уголки петли выправляют и простречивают с обтачками тройной строчкой по боковым сторонам рамки. Петли приутюживают.

Навесные (воздушные) петли. Навесные петли выполняют из рулика, шнура, тесьмы или полоски ткани. Борт при этом обрабатывается с помощью отрезного подборта или планки (рис. 389). Подборт или планку выкраивают с прокладкой из клеевой или хлопчатобумажной ткани. Прокладку скрепляют с подбортом, по внешним срезам их обметывают вместе.

На лицевой стороне детали наметывают линию и место расположения петель. При обработке застежки *с петлями из рулика или шнура* петли располагаются обычно по линии середины переда (или застежки) и припуск на полузанос отсутствует. На нижней стороне застежки (левой полочке) припуск на полузанос делается обычный или чуть увеличенный. Обрабатывается край детали цельнокросным или отрезным подбортом либо припуском. Пуговицы пришиваются точно по линии середины переда (или застежки).

Для приготовления рулика берется косая полоска ткани, скроенная под углом 45°, которая складывается пополам и простра-чивается на треть ширины от сгиба. В одном конце закрепляется иголка с ниткой. Иголка пропускается в застроченный участок, вытягивается, и таким образом выворачивается рулик (рис. 390). Шов стачивания выправляется, рулик приутюживается и нарезается на кусочки длиной, равной длине петли плюс 2 см.

Приготовленный рулик накладывают и прикрепляют так, чтобы петля располагалась на изделии, а концы уходили на припуск шва. Длина петли d (расстояние между концами рулика по линии борта) должна равняться диаметру пуговицы, а высота h (расстояние от линии борта до верхней точки рулика) — толщине диска пуговицы. Прикрепленные петли притачивают машинной строчкой по припуску на шов (рис. 391).

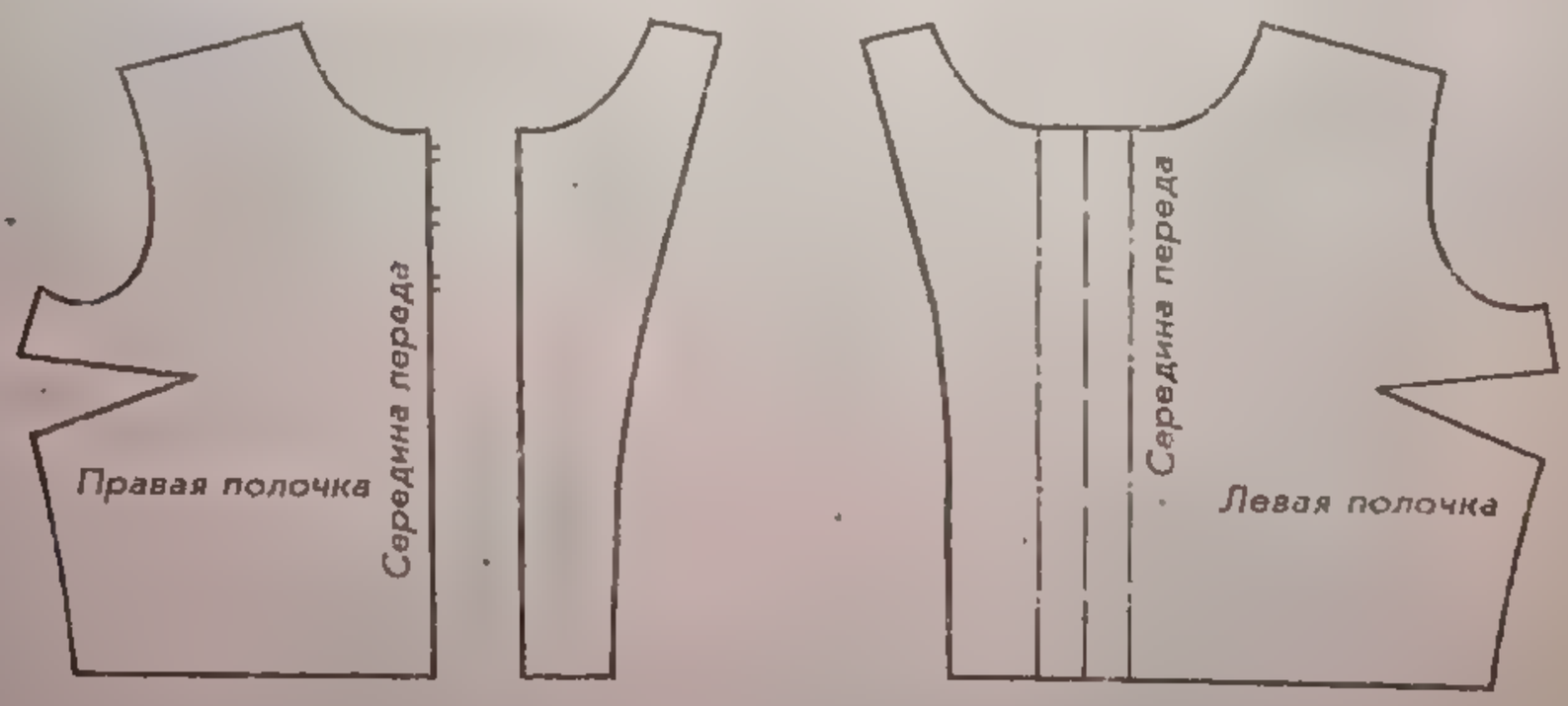


Рис. 389.

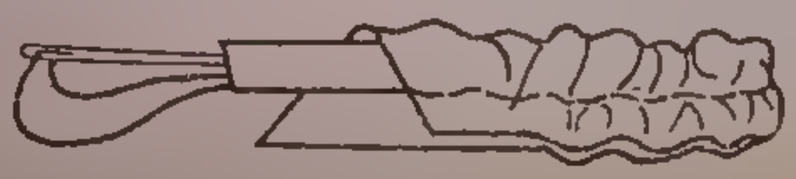


Рис. 390.

На лицевую сторону борта накладывают подборт лицевой стороной вниз и приметывают. Притачивают его по изнаночной стороне детали верха изделия строчкой, закрывающей швы прикрепления петель (рис. 392). Припуск на шов со стороны подборта вырезают по всей длине, оставляя 0,2—0,3 см. Концы руликов и неравномерности шва подрезают. Припуск шва обтачивания заутюживают на подборт. На расстоянии 0,2—0,3 см от шва по подборту прокладывают строчку, скрепляющую припуск с подбортом (рис. 393). Борт с обработанными петлями вымётывают и приутюживают (рис. 394).

Навесные петли из тесьмы или застроченной полоски ткани применяются обычно в спортивной, рабочей и верхней одежде.

Из основной ткани выкраивают по долевой полоску шириной 2—5 см и длиной, равной двум диаметрам петли плюс 2 см. Полоску складывают вдвое вдоль, изнанкой внутрь и приутюживают. Срезы подгибают на 0,5—0,7 см внутрь и застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба (рис. 395). Сложив готовую полоску вдвое,

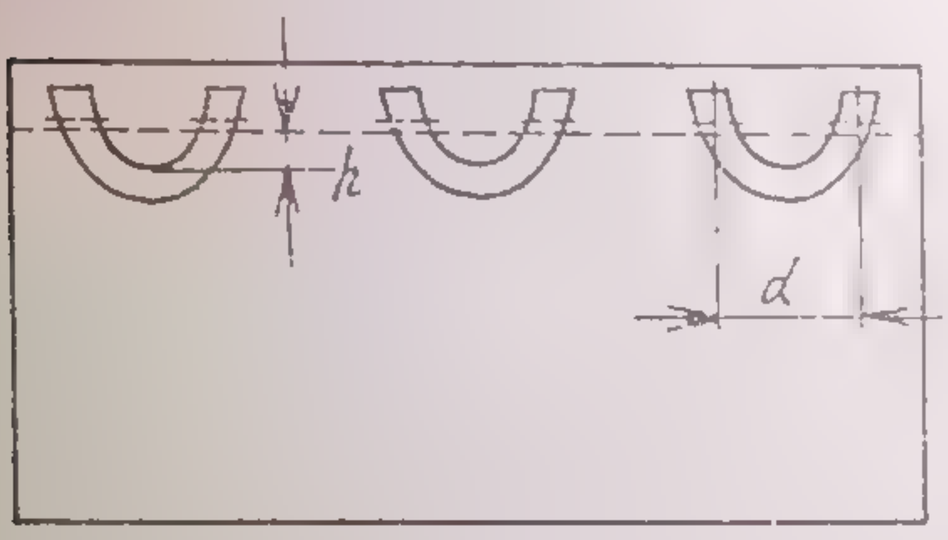


Рис. 391.

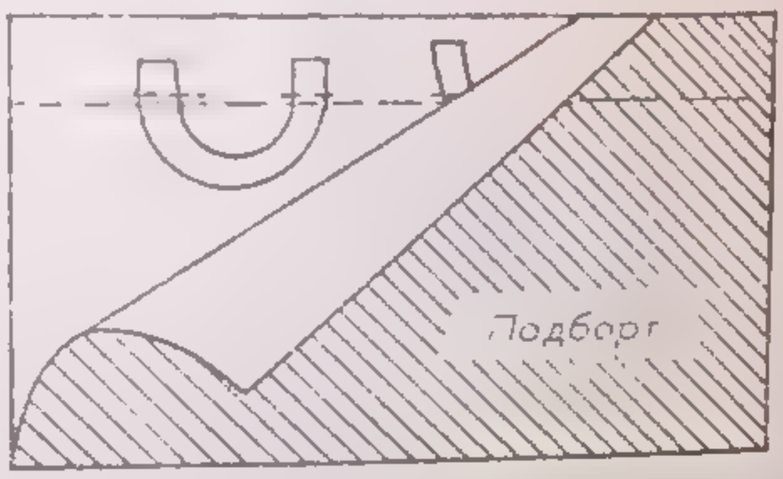


Рис. 392.

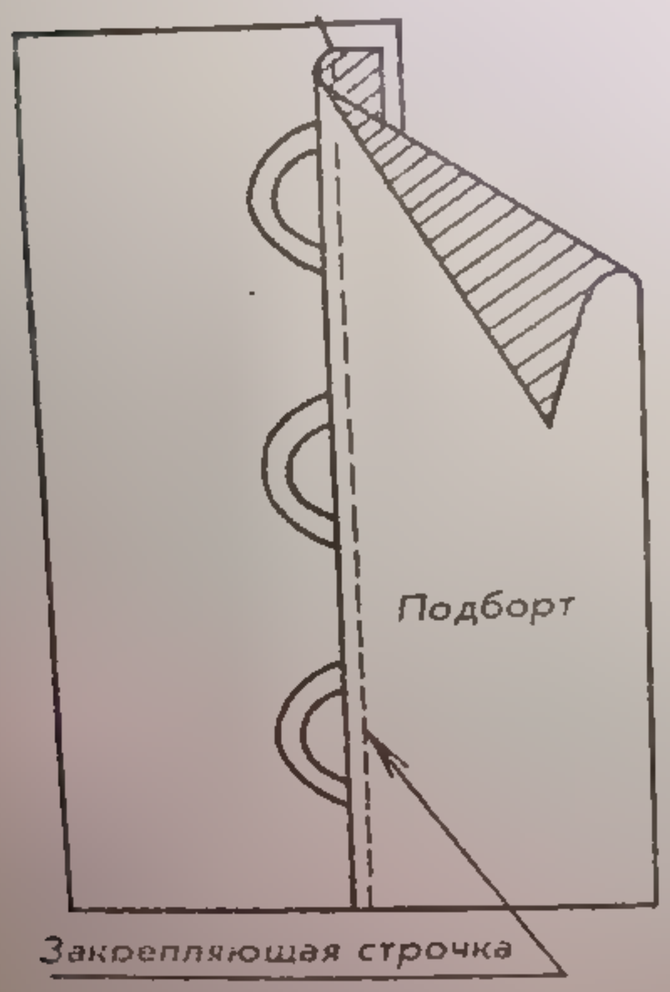


Рис. 393.

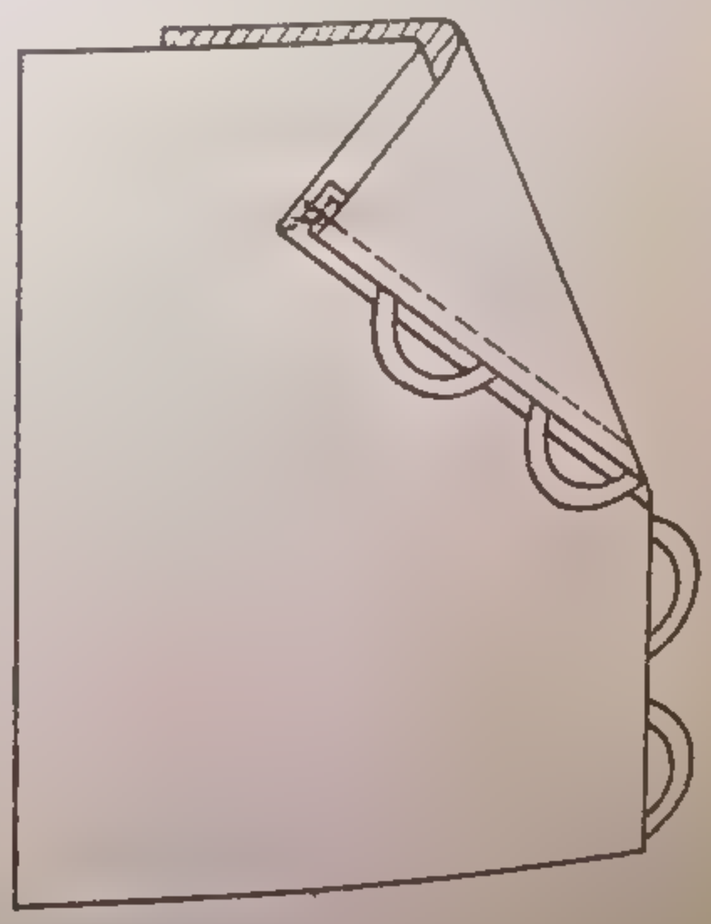


Рис. 394.

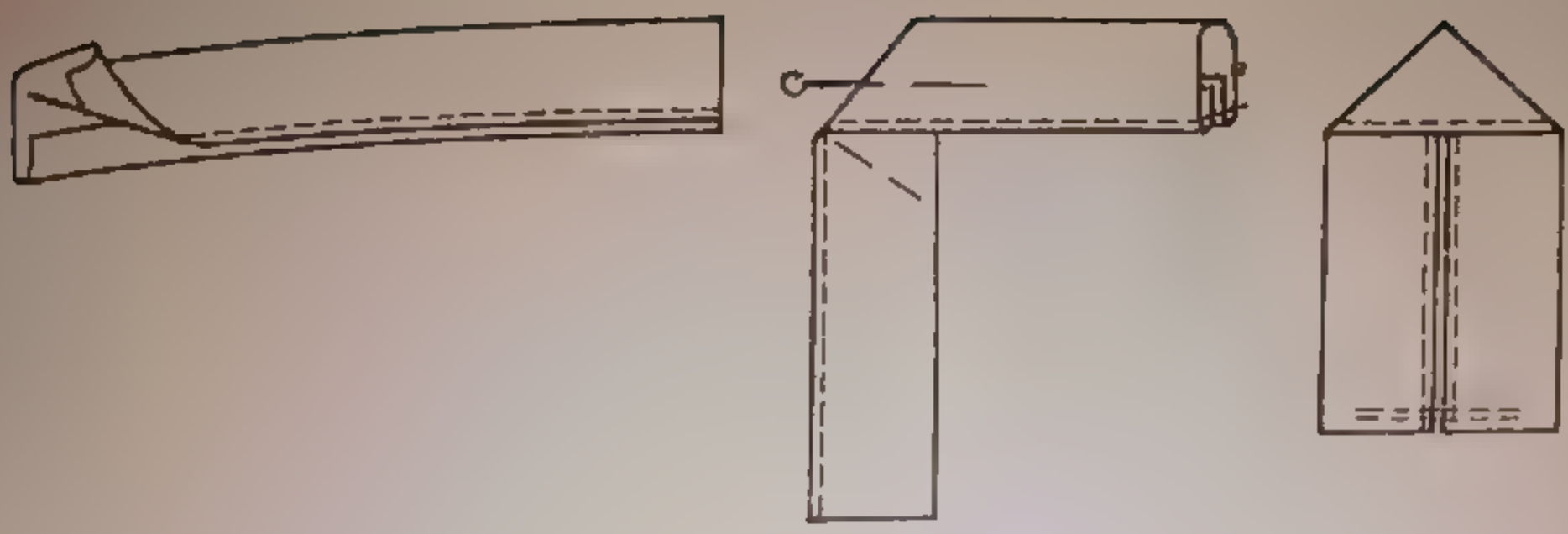


Рис. 395.

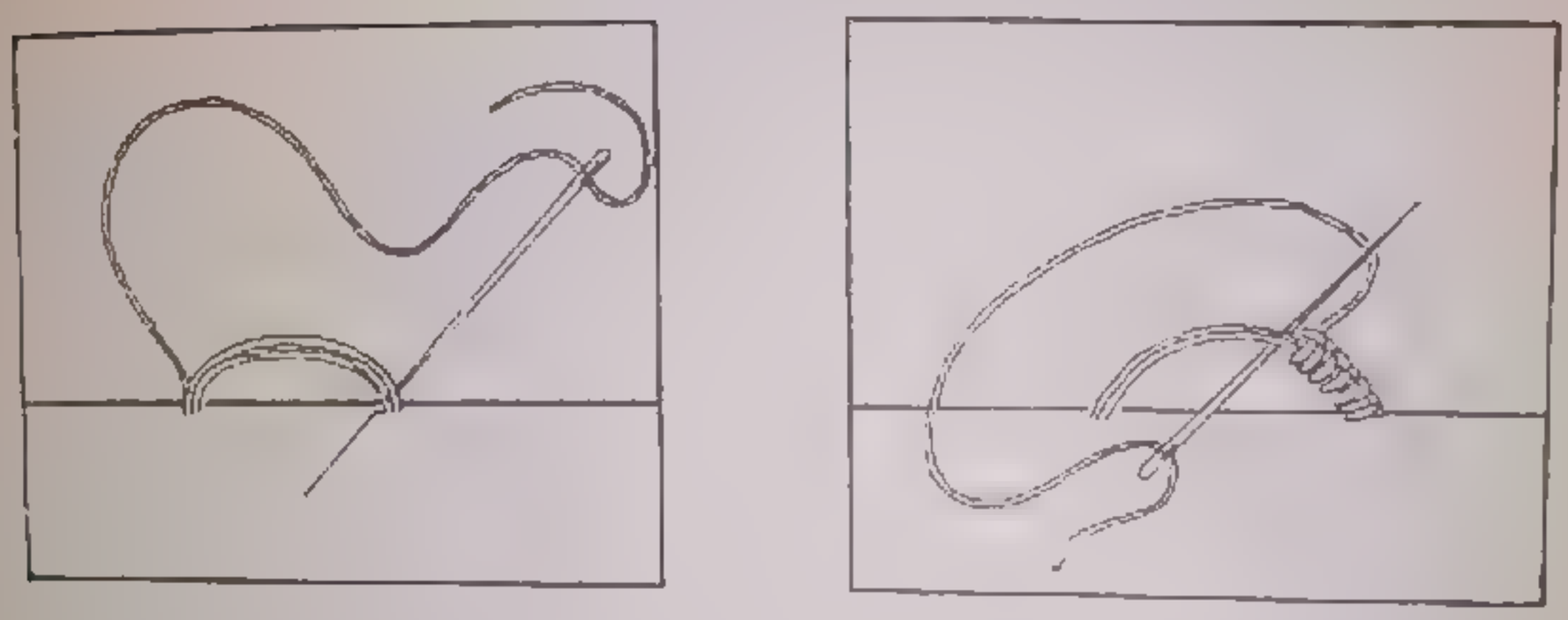
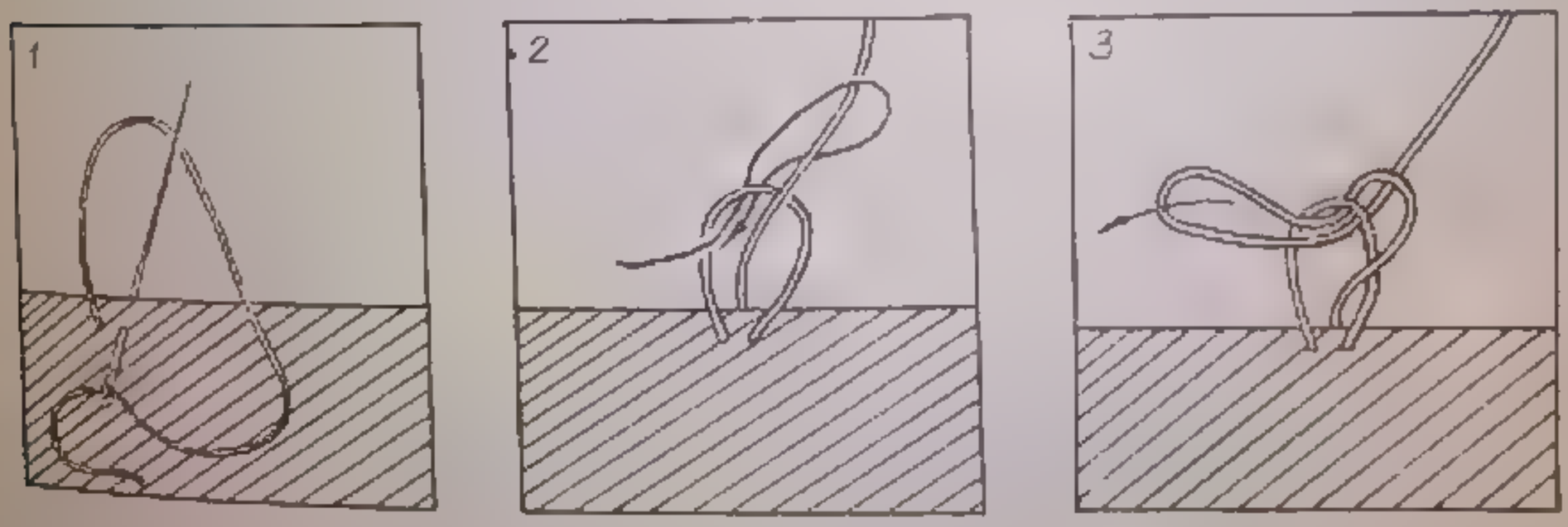


Рис 396



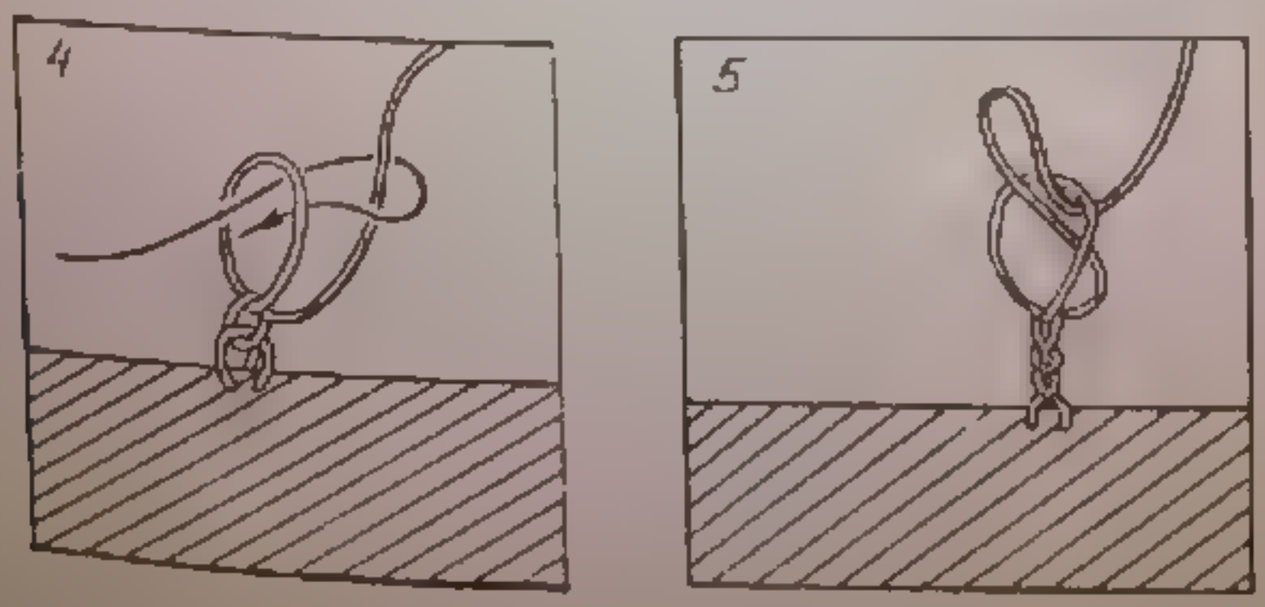


Рис. 397.

раскладывают ее на две стороны, совмещая по одной из них и направляя верхнюю часть так, чтобы образовался треугольник. Основание треугольника можно закрепить машинной строчкой с закрепками обратным ходом.

Петли накладывают по намеченным местам на линии застежки, располагая концы к припуску на шов борта, и прикрепляют машинной строчкой по линии застежки и припуску на шов. Дальнейшая обработка проводится так же, как в предыдущем случае.

Вместо выстроченной полоски ткани для выполнения таких петель можно использовать плотную тесьму.

Петли из ниток (нитяные петли) можно выполнять двумя способами — обвивкой основы и способом плетения.

Петли с *обвивкой основы* выполняют следующим образом. Прокладывают несколько ниток длиной, равной длине петли, затем их обвивают петельными стежками. При прокладке ниток ткань следует захватывать глубоко, чтобы петли не обрывались (рис. 396).

Для выполнения петли *способом плетения* в месте ее расположения делают два-три закрепляющих стежка. Образовав петлю, вытягивают из нее другую петлю. Стягивают узел, получившийся при сбрасывании первой петли, и вытягивают следующую петлю из предыдущей. В результате образуется крепкая плетенка. Последнюю петлю закрепляют, протягивая через нее конец нити. Готовую петлю прикрепляют к ткани двумя-тремя стежками со стороны изнанки изделия (рис. 397).

Все виды петель выполняются не меньше чем на трех слоях ткани. При необходимости под петлю можно подложить кусочек прокладочной ткани или наклеить флизелин.

ВОРОТНИКИ. ПОСТРОЕНИЕ, ОБРАБОТКА И СПОСОБЫ ВТАЧИВАНИЯ

ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ ВОРОТНИКОВ

Воротник — один из наиболее изменчивых элементов одежды. Все колебания моды, как правило, сопровождаются изменением форм и типов воротников, которые могут быть очень разнообразными. На конструкцию воротника влияют прежде всего:

способ его соединения с лифом изделия (втачные, цельнокроеные, комбинированые воротники);

форма линии горловины;

степень прилегания к шее (плотно прилегающие, плоские и отстающие воротники);

тип застежки изделия (глухая либо открытая).

При построении выкроек любых воротников основное значение имеют форма линии втачивания в горловину и высота стойки. Обычно воротник имеет в изделии видимую часть — отлет и невидимую (кроме воротников-стоек) — стойку. Конфигурация отлета, т. е. отложной части, зависит от модели, фантазии автора изделия.

Построение стойки, ее размер, положение линии горловины определяют форму посадки воротника на фигуре, степень его прилегания. При максимальной высоте стойки и прямой или выпуклой линии втачивания в горловину воротник плотно облегает шею. При меньшей высоте стойки и вогнутой линии втачивания воротник лежит более полого. Если стойка отсутствует, линия втачивания совпадает по форме с горловиной и воротник становится плосколежащим. Воротники, как правило, состоят из двух деталей: верхнего воротника и нижнего (подворотника).

По способу построения воротники можно разделить на три группы: втачные к изделиям с глухой застежкой; цельнокроеные и втачные к изделиям с открытой застежкой; втачные и цельнокроеные плосколежащие и фантазийные.

Втачные воротники к изделиям с глухой застежкой. Выкройки втачных воротников к изделиям с глухой застежкой строят отдельно от выкройки лифа и горловины. В зависимости от конфигурации линии притачивания это может быть воротник-стойка, стояче-отложной, полуотложной, апаш или плосколежащий (рис. 398).

Воротник-стойка имеет много вариантов. Втачная стойка в виде прямоугольной полоски (рис. 399) несколько отстает от шеи. Для построения выкройки такого воротника надо знать длину линии горловины и высоту стойки. Линия верхнего среза параллельна линии втачивания.

Если воротник-стойка должен иметь более облегающую (слегка конусовидную) форму, линию втачивания изгибают вверх в зависимости от желаемой степени прилегания. Для этого поднимают конец линии втачивания (точку уступа) на 1—4 см вверх относительно точки, соответствующей середине спинки (рис. 400). Линия втачивания и верхний срез параллельны друг другу.

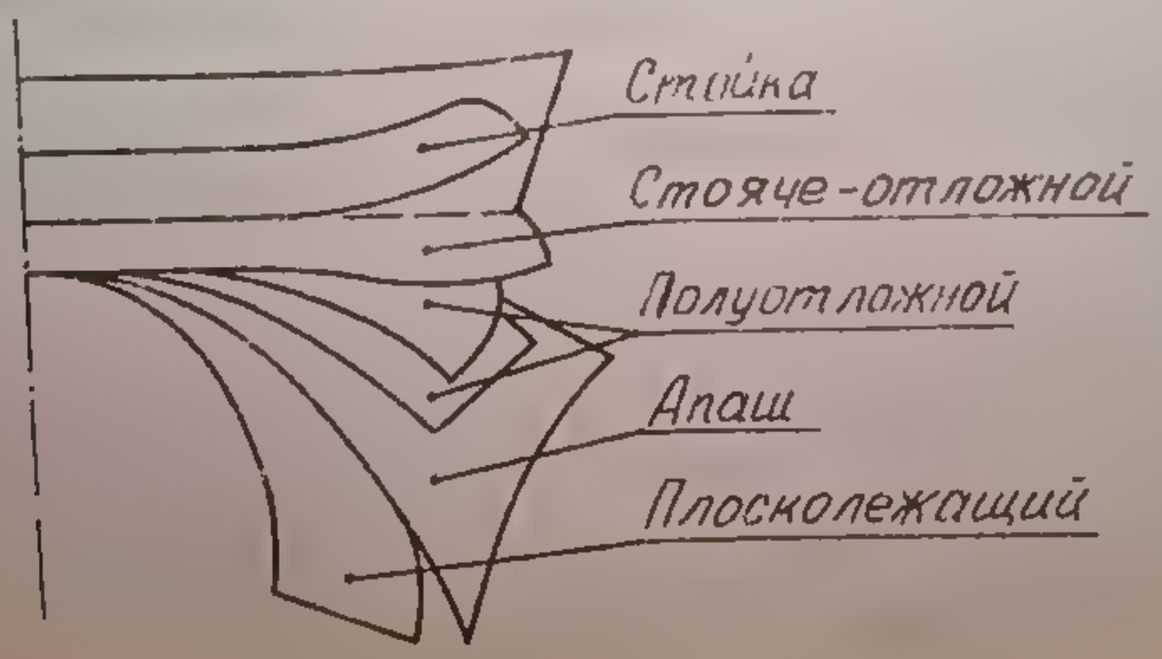


Рис. 398.

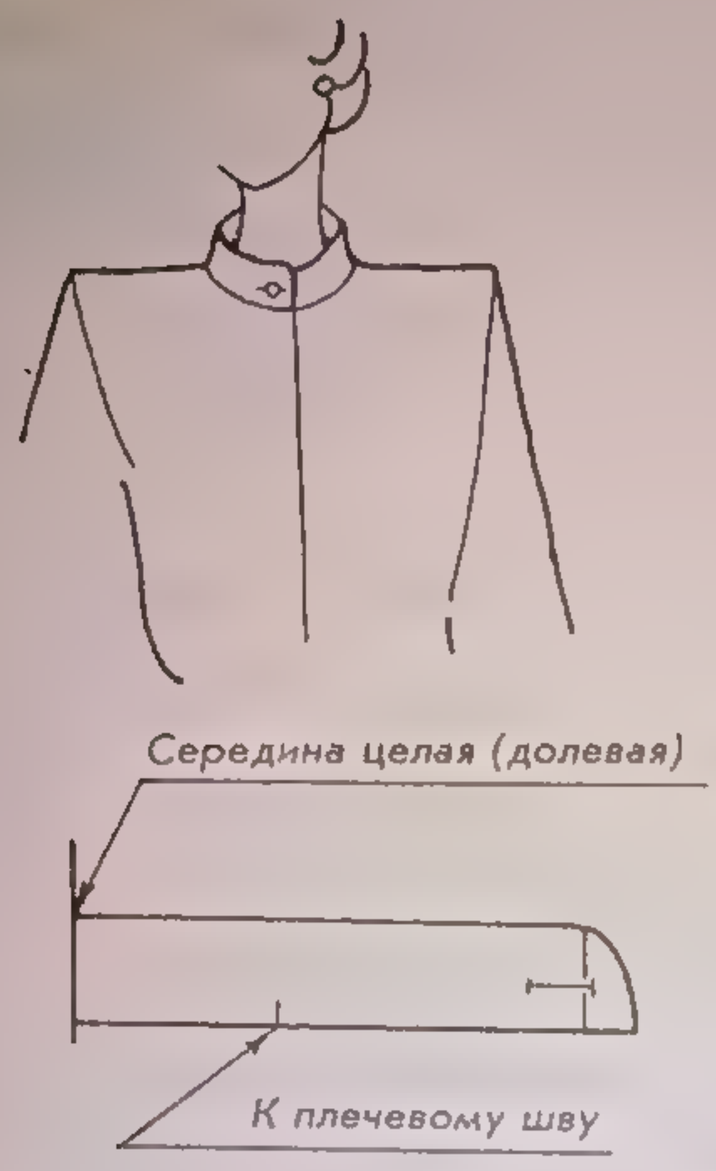


Рис. 399.

Рис. 400.

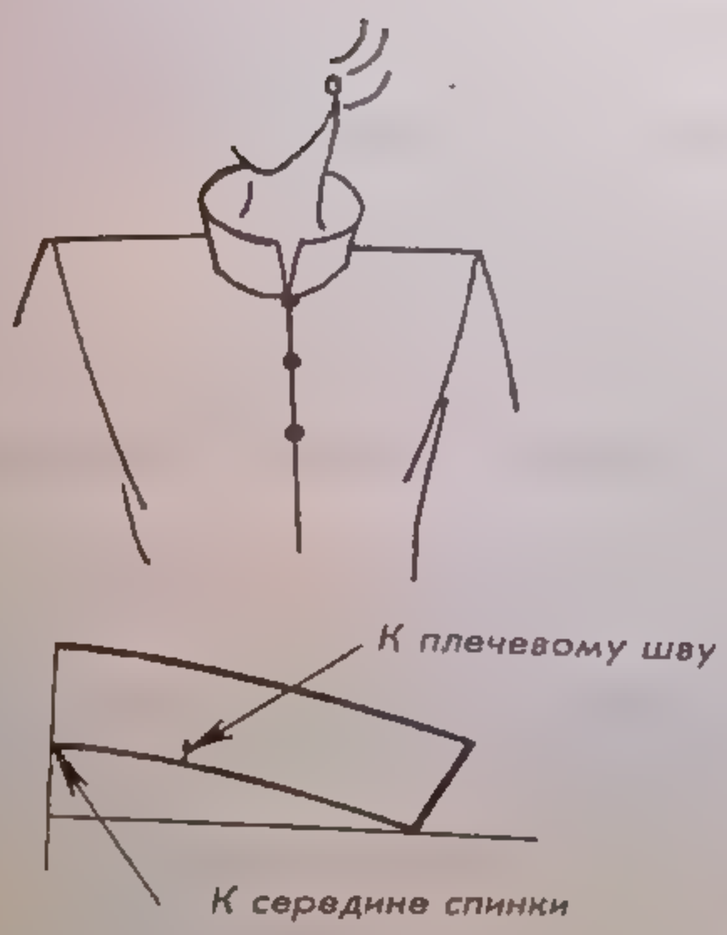


Рис. 401.

Рис. 402.

Желая придать воротнику *воронкообразную* форму, линию втачивания изгибают аналогичным образом в противоположную сторону (рис. 401).

Воротник «хомутик» на выкройке имеет тоже прямоугольную форму, а высота его вдвое превышает величину стойки. Воротник такого типа обычно делают при несколько расширенной горловине. Выкраивают его под углом 45° к нитям основы и двойной ширины (т. е. воротник и подворотник кроят из одного целого куска, располагая линию отлета в сгибе материала (рис. 402).

Выкройки воротников, *переходящих в бант или шарф*, строят аналогично выкройкам воротника «хомутик» и прямоугольной стойки, но высоту и длину воротника выбирают в зависимости от модели и вида ткани (рис. 403). На выкройке отмечают точку уступа, т. е. конца втачивания в горловину. Свободные концы воротника могут быть обтачаны или обработаны краевым швом.

Отложной воротник с отрезной стойкой состоит из двух частей — стойки и отлетной части. Стойка в этом случае имеет вогнутую форму и слегка прилегает к шее (см. выше описание стойки такого типа). Конструкция отлетной части может быть разной. Линия втачивания ее в верхнюю часть стойки может быть прямой или значительно изогнутой — в зависимости от модели (рис. 404). Линия втачивания стойки в горловину у таких воротников обычно не имеет точки уступа, так как заканчивается на линии полузаноса (борта). На ней следует отмечать контрольную точку, соответствующую линии середины переда, и относительно нее петлю застежки и конец втачивания воротника в стойку.

У отложного воротника с цельнокроеной стойкой линия перегиба его отлетной части относительно стойки прямая или слегка изогнутая, а линия втачивания в горловину имеет сложную форму. На участке, соответствующем горловине спинки и верхней трети горловины переда, она прямая или слегка вогнутая, а на отрезке втачивания в остальную часть горловины имеет выпуклую форму. Глубина изогнутости (по высоте вдоль линии середины воротника) колеблется от 1,5 до 4,5 см. Форма и размер отлетной части воротника и его концов определяются моделью (рис. 405).

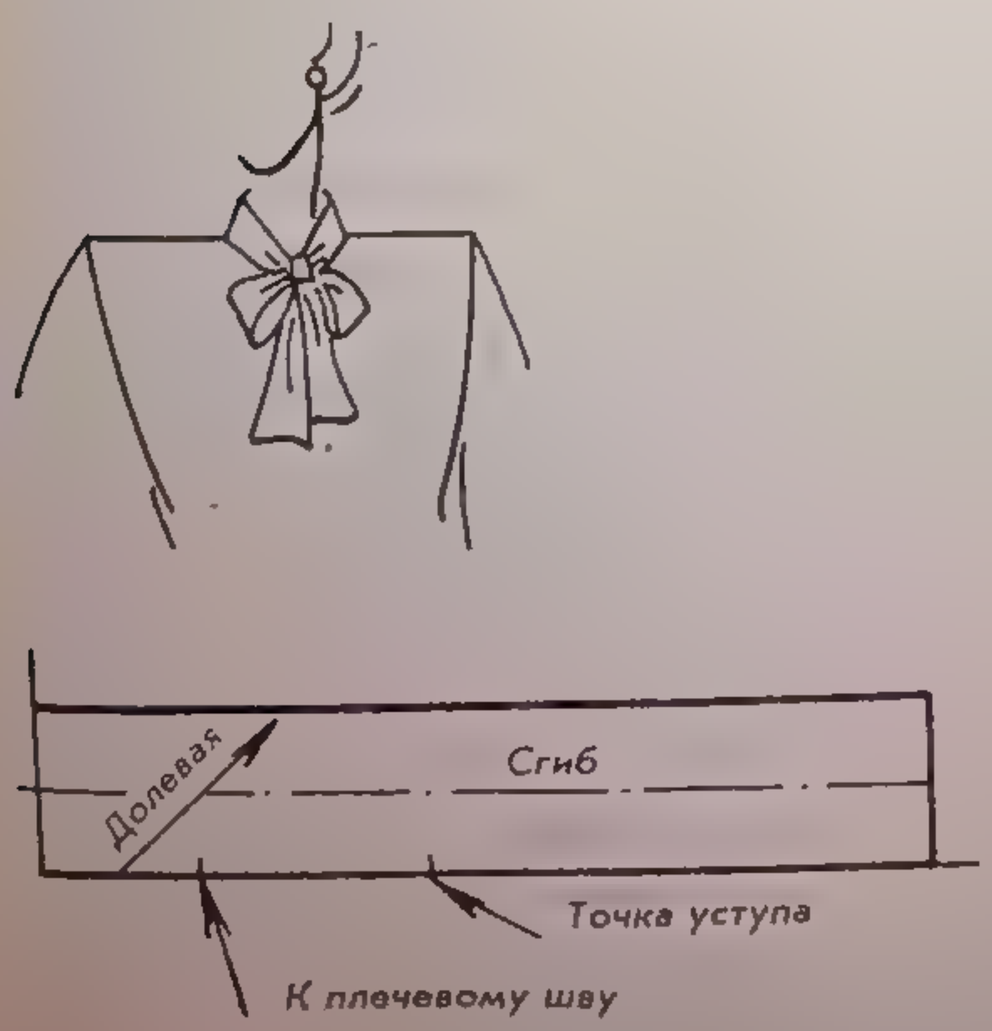


Рис. 403.

Рис. 404.

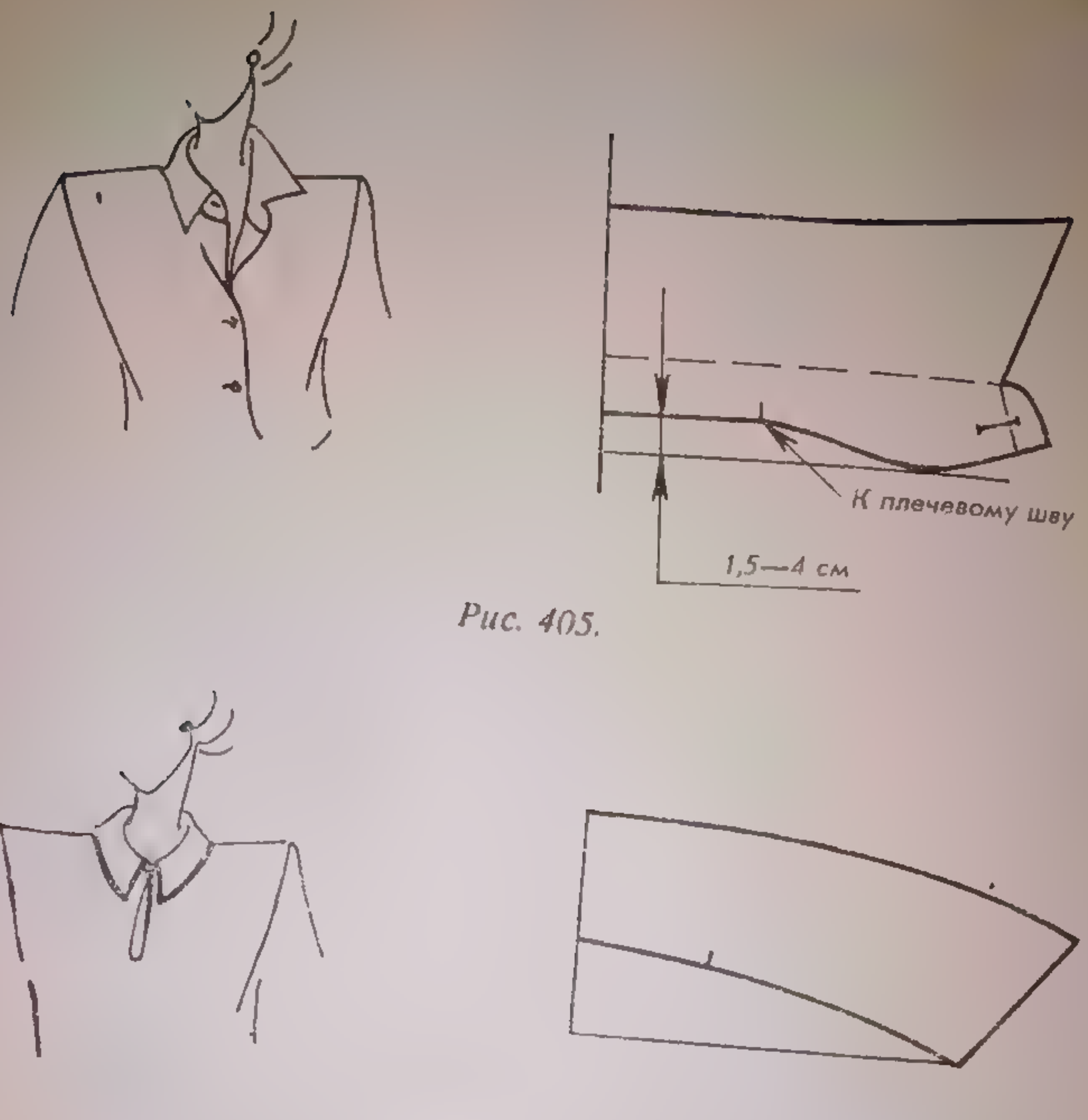


Рис. 405.

Рис. 406.

Полуотложные воротники имеют очень много разновидностей, отличающихся наличием стойки различной высоты на участке втачивания в горловину спинки и сходящей на нет к его концам.

Для построения выкройки воротника проводят линию его середины и относительно нее линию втачивания в горловину желаемой степени изогнутости. Глубина изогнутости может составлять 3—12 см. Чем больше изогнутость, тем меньше величина стойки и тем более полого лежит воротник (рис. 406, 407). Форма линии отлета и концов воротника определяется моделью, но традиционные варианты предполагают ширину воротника, равную 5—10 см, и линию отлета, почти параллельную линии втачивания.

Цельнокроеные воротники и втачные к открытой застежке. Выкройки цельнокроеных и втачных воротников к изделиям с открытой застежкой строятся на чертеже полочки изделия, так как их форма зависит от величины отворота борта и положения линии перегиба лацкана.

Цельнокроеный воротник состоит из двух частей. Одна их них (подворотник) выкраивается вместе с полочкой, другая (верхний воротник) — с подбортом. Принцип построения выкроек различ-

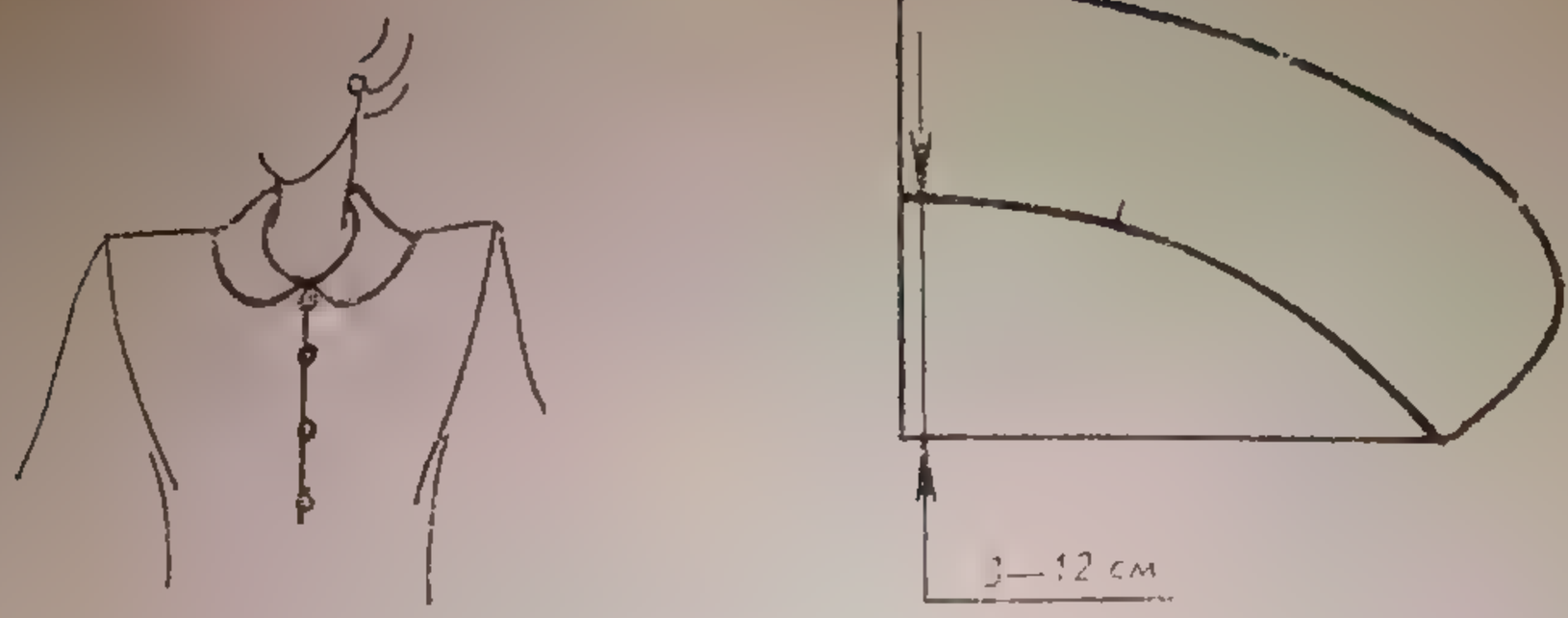


Рис. 407.

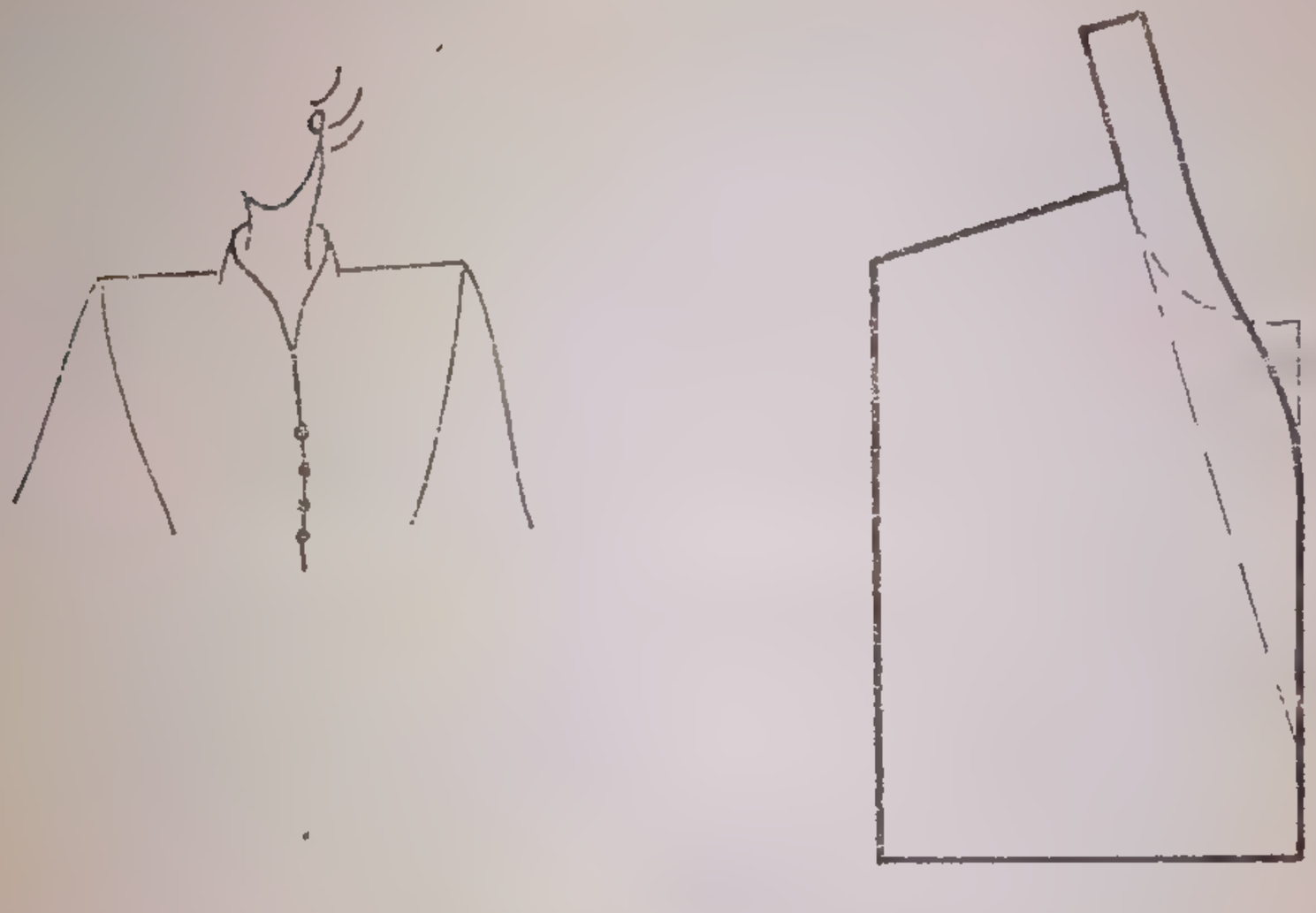


Рис. 408.

ных цельнокроеных воротников почти одинаков, различие заключается в величине стойки. Для лежачих воротников она составляет 1—1,5 см, для стояче-отложных — 2—3 см.

При построении выкройки цельнокроеного воротника и воротника пиджачного типа необходимо определить положение линии перегиба лацкана. Естественным продолжением ее является линия перегиба стойки воротника. На чертеже эта линия проводится от первой петли застежки до точки на продолжении линии плеча. Положение последней точки определяется величиной стойки воротника (от 1,5 до 3 см), прибавленной к линии плеча в сторону горловины.

Выше линии плеча строится часть воротника, втачиваемая в горловину спинки. Длина линии притачивания должна быть равной длине горловины спинки. От степени искривленности этой части воротника и линии втачивания зависит степень прилегания воротника. Чем больше изогнутость линии втачивания, тем более полого лежит воротник. Прямая линия втачивания характерна для

цельнокроной стойки (рис. 408). Если воротник должен отставать от шеи в плечевой области, горловину расширяют, сдвигая верхнюю плечевую точку на нужную величину по линии плеча и одновременно изменяя форму и глубину горловны спинки.

Построение выкройки воротника начинают, соединяя точку начала отворота борта с верхней точкой плечевого среза и горловины. Эту линию продолжают на длину горловины спинки. Отклоне-

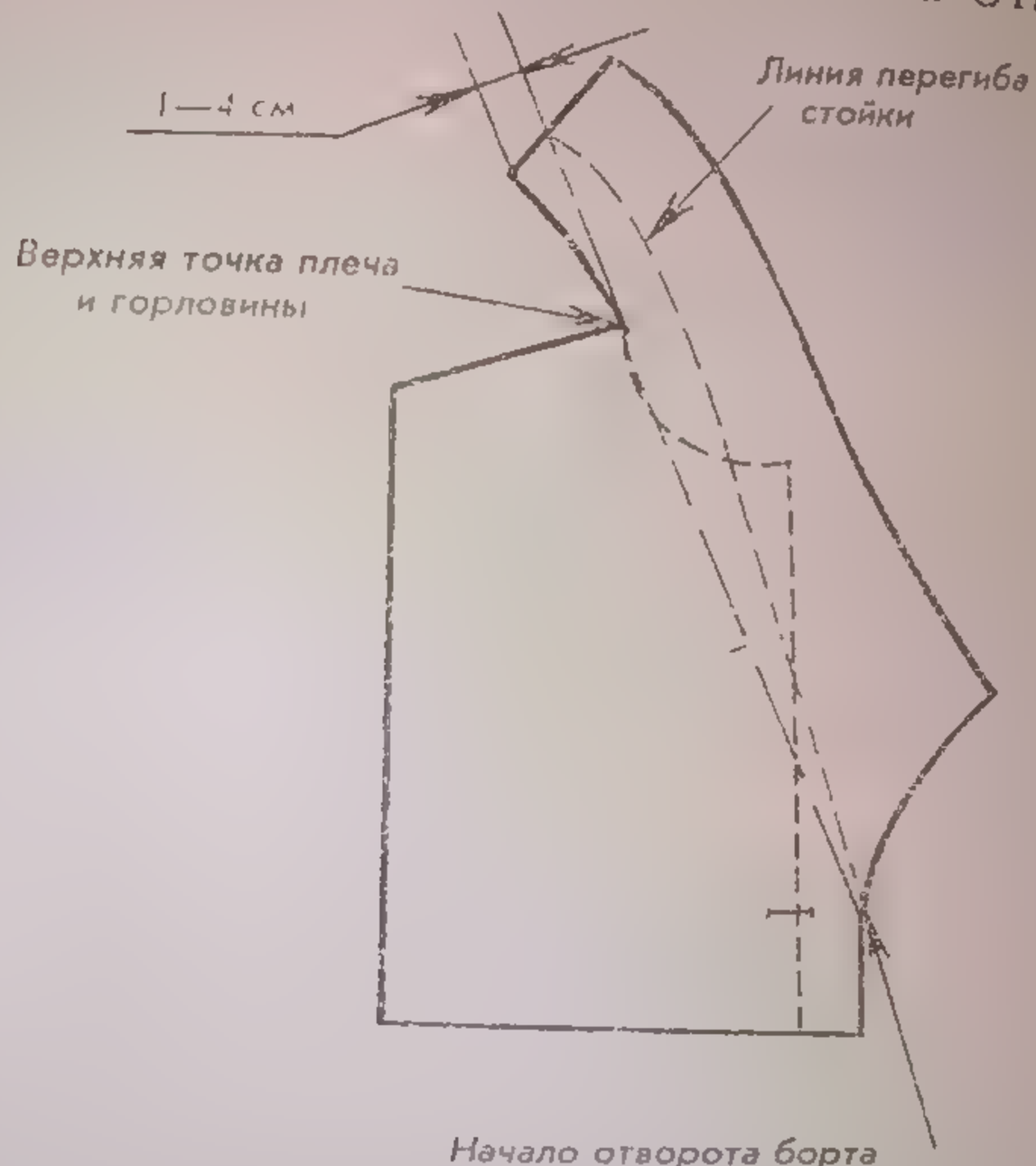


Рис. 409.

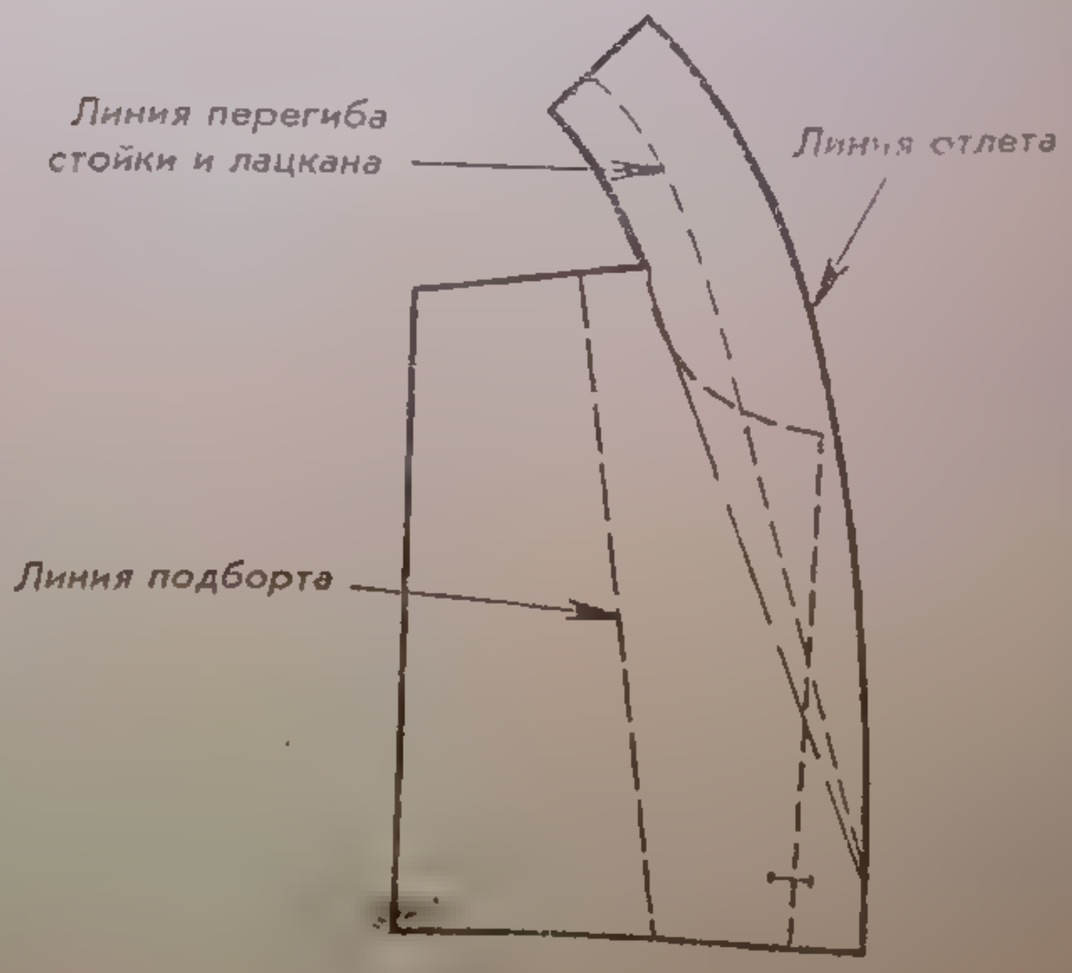


Рис. 410.

ние линии втачивания от проведенной прямой в верхней точке может составлять 1—4 см в сторону плеча. В результате будут получены выкройки воротников с разной степенью прилегания к шее. Чем больше величина отклонения, тем более полого лежит воротник. Установив необходимую величину отклонения, плавной кривой проводят линию втачивания воротника в горловину спинки (рис. 409).

Линия середины воротника строится перпендикуляром из крайней точки втачивания воротника к линии втачивания. На линии середины отмечают желаемую ширину воротника. Для построения отлетной части цельнокроеных воротников соединяют полученную на линии середины воротника точку с началом отворота лацкана плавной линией, обеспечивающей задуманную форму.

При построении выкройки воротника «*шаль*» на участке, соответствующем спинке изделия, линию отлета проводят практически параллельно линии втачивания в горловину, а затем плавной, равномерно изогнутой кривой доводят до начала отворота лацкана (рис. 410). На основе этого воротника, изменяя конфигурацию отлета, можно получить много вариантов цельнокроеных воротников (рис. 411).

При построении выкроек воротников *пиджачного типа* (втачных) на этой основе, определяют положение линии раскепа, т. е. линии втачивания воротника в горловину на отложной части борта. Положение этой линии зависит от моды и желания автора изделия. Верхняя часть линии раскепа проходит по горловине полочки, а затем она проводится одновременно с линией уступа лацкана (рис. 412). Сбрисовав лацкан, в зависимости от положения его уступа проводят линии уступа и отлета воротника. Выкройку воротника отрезают от полочки по линии раскепа.

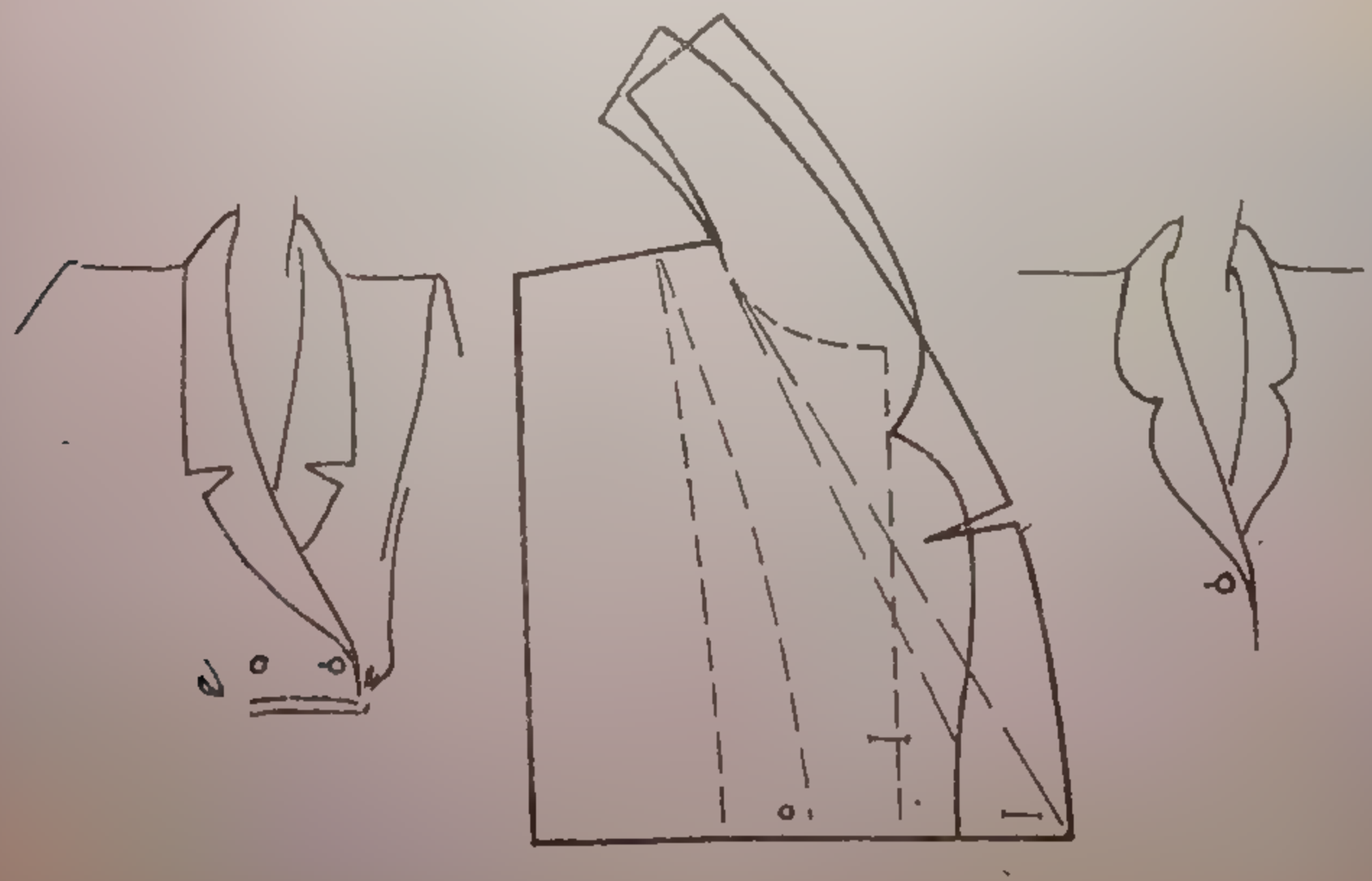


Рис. 411.

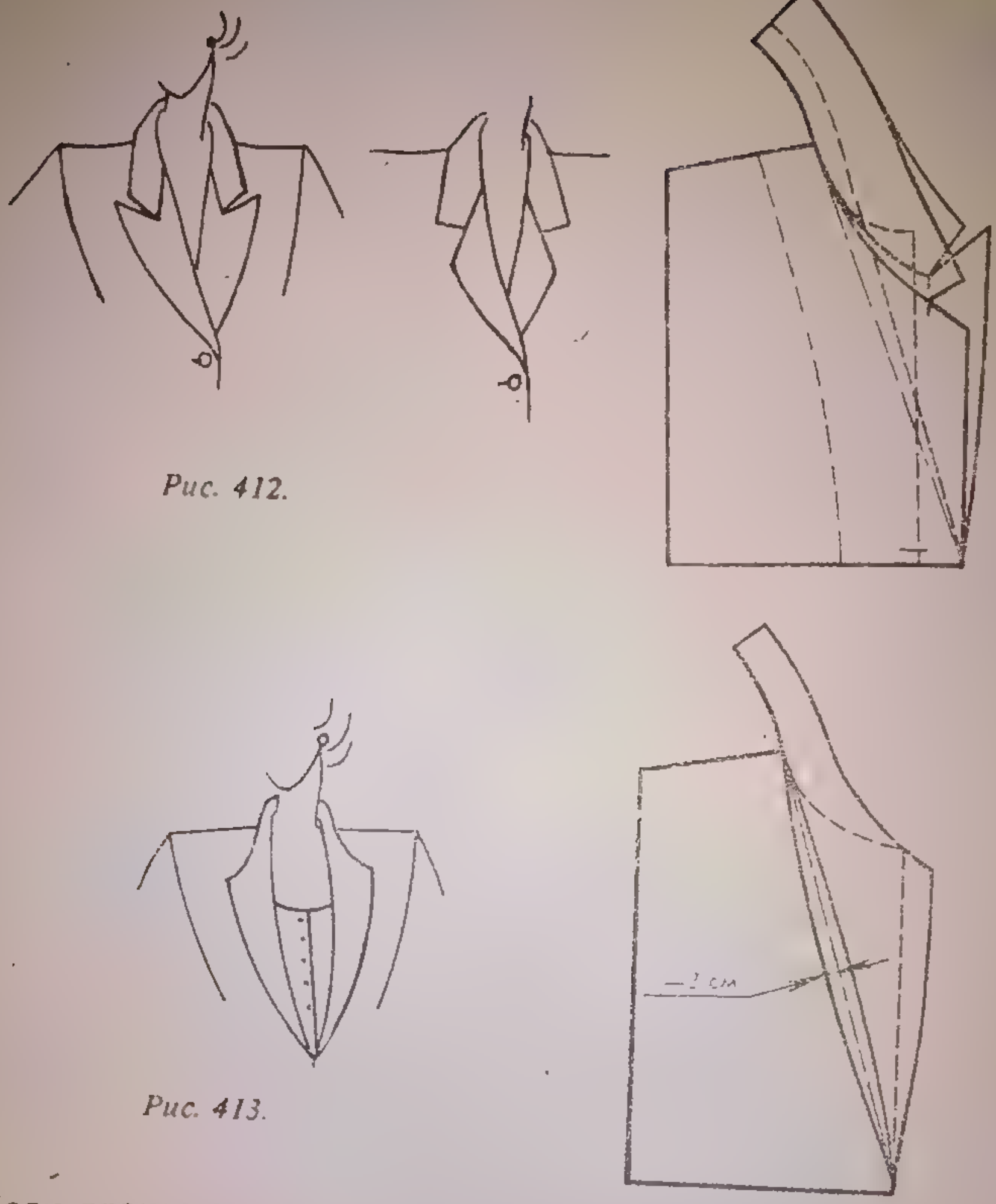


Рис. 412.

Рис. 413.

Если втачные воротники данного типа должны иметь *углубленную, изогнутую горловину* (рис. 413), то линия горловины проводится на выкройке плавной кривой от точки начала отворота лацкана (или начала втачивания воротника) до верхней точки плечевого среза и горловины. Величина отклонения этой линии от прямой, соединяющей точки, составляет обычно 1—2 см. Линия втачивания воротника строится симметрично проведенной прямой, и ее углубление также равно 1—2 см.

У комбинированных воротников одна часть (обычно верхний воротник) кроится цельнокроеной с полочкой (подбортом), а другая (обычно подворотник) — втачной. В этом случае на построенной выкройке воротника (цельнокроеного с полочкой) проводят дополнительно линию отреза подворотника (рис. 414).

Выкройки *плосколежащих втачных и цельнокроеных*, а также *фантазийных воротников* строят на совмещенных по плечевому

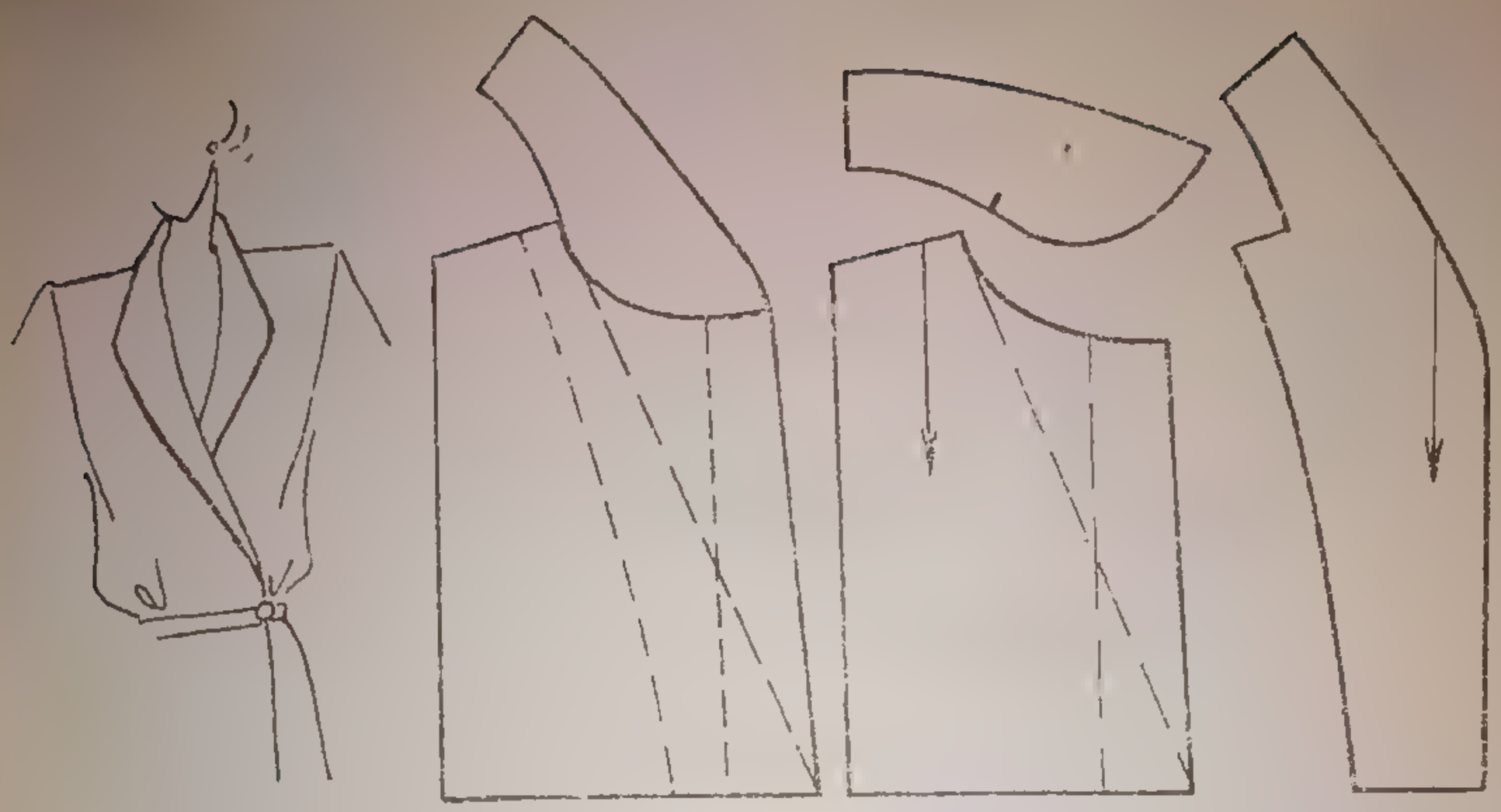


Рис. 414

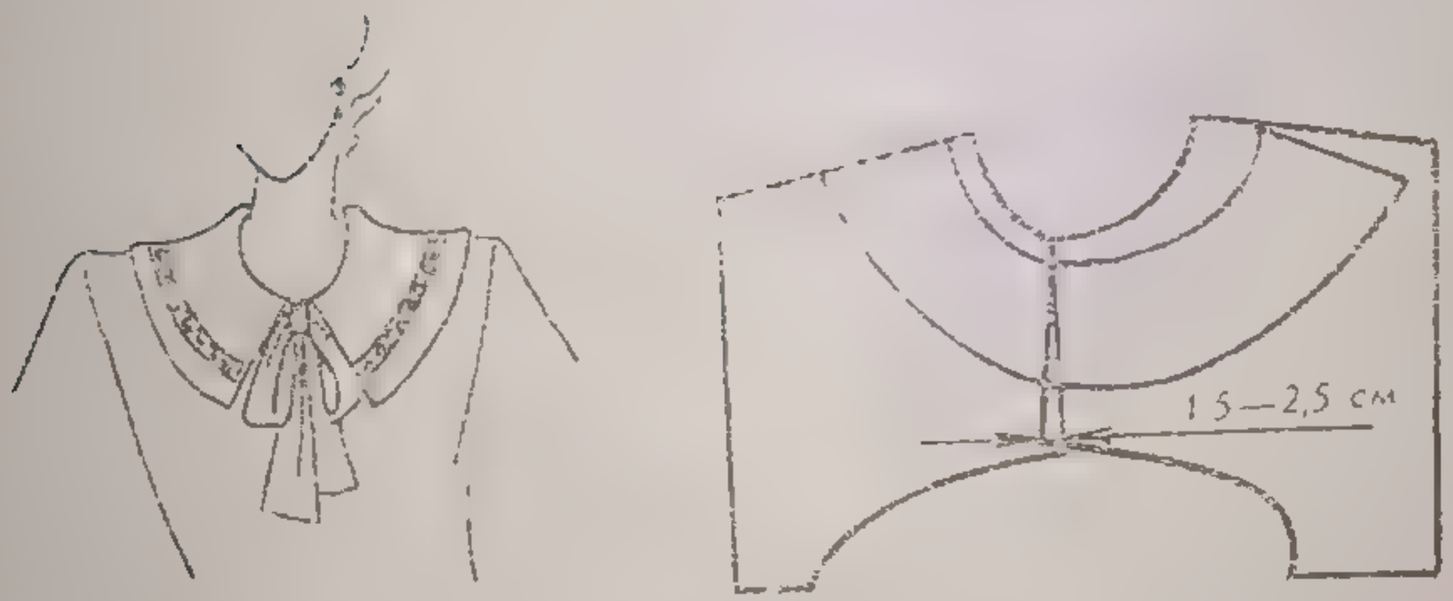


Рис. 415.

шву чертежах полочки и спинки. Обычно при совмещении выкроек полочки и спинки высшие точки горловины спинки и полочки совпадают, а на уровне линии проймы плечевые срезы деталей заходят друг на друга на 1,5—2,5 см. У воротников этого типа линия горловины часто бывает значительно увеличена по сравнению с вырезом для шеи на основе лифа и может иметь сложную, увеличенную или асимметричную форму.

Построение выкройки начинают с определения линии втачивания воротника в горловину. Эта линия имеет форму выреза горловины (рис. 415). Ширина воротника и линия отлета зависят от модели. Таким образом можно построить воротники типа матросского (рис. 416а, 417а), пелерины (рис. 416б, 417б), для декольтированных платьев, драпированные и др. (рис. 416в, 417в). Если воротник лежит слишком полого или, наоборот, нужна более расклe-

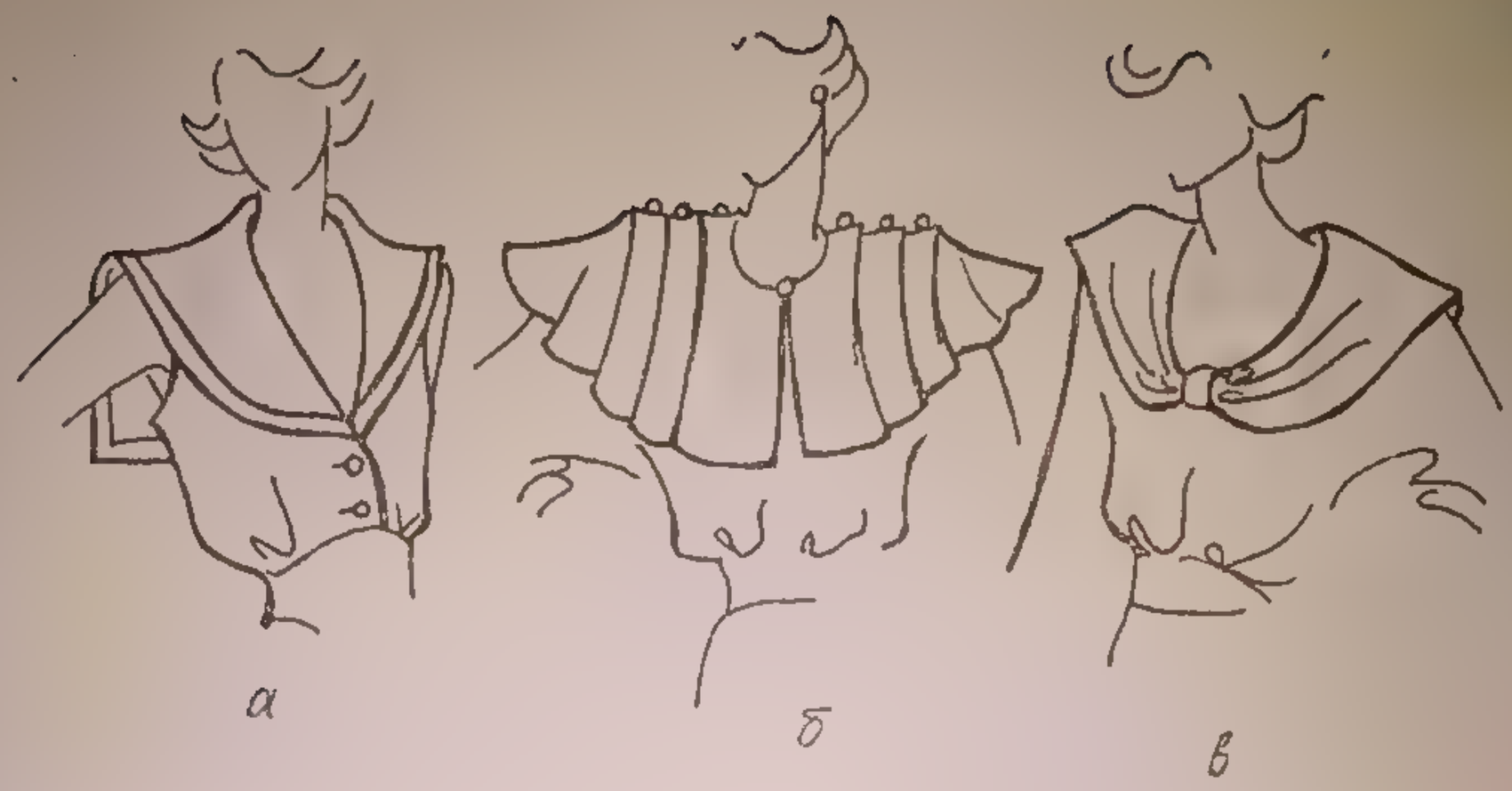


Рис. 416

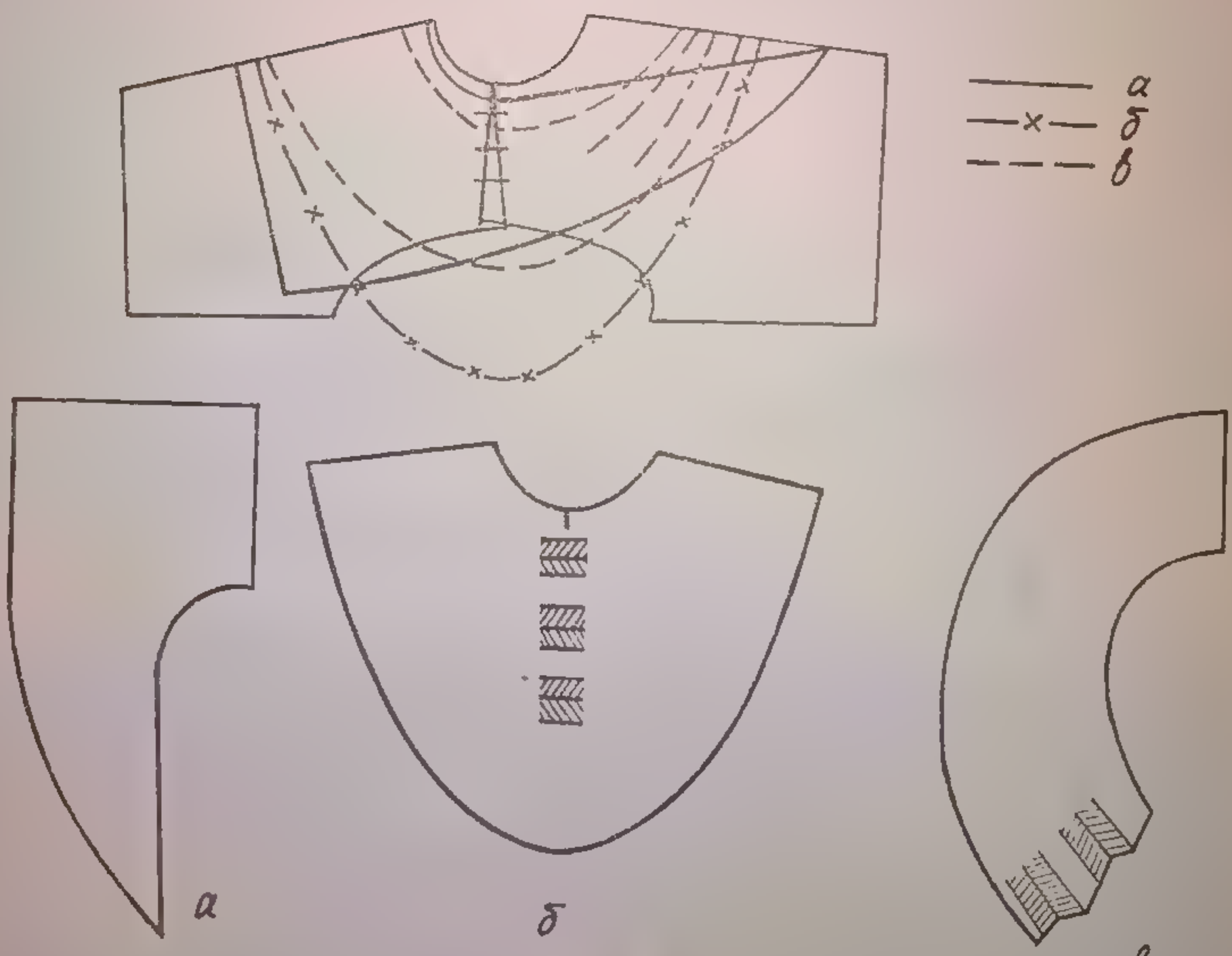


Рис. 417.

шенная форма, можно внести изменения в конструкцию, разведя выкройку или забрав ее часть по линиям разреза, которые прово-

ОБРАБОТКА ВТАЧНЫХ ВОРОТНИКОВ

Большинство втачных воротников (кроме однослойных и выкроенных по косой типа воротника «хомутик») обрабатывается с прокладкой. Клеевая прокладка выкраивается по подворотнику без припусков на шов и наклеивается на его изнанку, неклеевая выкраивается по верхнему воротнику и наметывается на него с изнаночной стороны. Верхний воротник выкраивается чуть больше, чем подворотник, для создания канта по отлету и концам и образования перегиба по линии стойки. На тонких тканях воротник больше подворотника на 0,1—0,2 см по всем срезам, на пальтовых — на 0,2—0,4 см.

Как правило, втачные воротники обрабатываются в такой последовательности:

наметывают или наклеивают прокладку;

воротник складывают с подворотником лицевыми сторонами внутрь, скалывают булавками по линиям середины, концам и отлету, уравнивая срезы. Сметывают концы и отлет воротника прямыми стежками на расстоянии 0,4—0,6 см от срезов, посаживая верхний воротник в уголках;

обтачивают воротник по концам и отлету со стороны подворотника (ш. ш.— 0,5—0,7 см), закрепляя концы швов скрепкой обратным ходом машины (рис. 418);

подрезают припуск прокладки в швах и высекают в них уголки;

швов обтачивания разутюживают, воротник выворачивают и выметывают по концам и отлету, выправляя кант из верхнего воротника (ширина канта — 0,1 см) (рис. 419). Воротник приутюживают со стороны подворотника;

прокладывают отделочную строчку по концам и отлету (если она предусмотрена по модели);

прометывают со стороны верхнего воротника на расстоянии 1—1,5 см от стойки, образуя напуск из ткани воротника величиной 0,2—0,4 см.

В обработке втачных воротников других моделей могут встретиться некоторые особенности. Например, в *«хомутиках» и стойках* мягкой формы, *скроенных по косой*, не применяют прокладки. Верхние линии этих воротников обычно проходят по сгибу материала, т. е. воротник и подворотник выкраиваются одной целой деталью. Для обработки такие воротники сгибают лицевыми сторонами внутрь по линии отлета, сметывают и стачивают концы швом шириной 0,5 см. Швы разутюживают, воротник выворачивают на лицевую сторону. Готовый воротник приутюживают, слегка оттягивая по отлету для придания ему изогнутой формы.

Воротники с завязывающимися концами иногда могут выполняться в применением прокладки. В этом случае она ставится

Рис. 418.

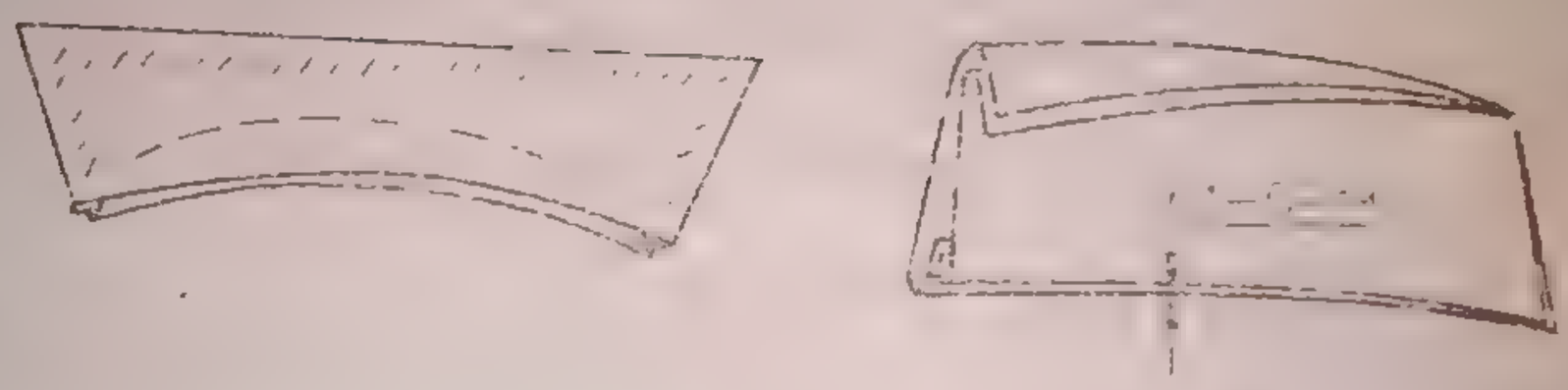


Рис. 419

только на участке втачивания в горловину. Концы воротника выполняются без прокладки.

Выкроенный воротник сгибают лицевой стороной внутрь по отлету, сметывают и стачивают по всей длине завязывающихся концов до точек уступа. Швы обтачивают, разутюживают, уголки подрезают, припуск в точке начала втачивания в горловину (на уступе) рассекают до линии шва. Завязывающиеся концы разутюживают по швам, выворачивают на лицевую сторону, выправляют уголки и приутюживают воротник по отлету, сгибу и швам обтачивания (рис. 420).

Если завязывающиеся концы воротника не застрачиваются, а обрабатываются в виде шарфа или банта из одного слоя материала, его отлетные срезы (за исключением участка втачивания в горловину) обметывают или обрабатывают узким бейсовым швом. Воротник с обработанными срезами складывают по длине лицевой изнанкой внутрь и на участке втачивания в горловину прометывают по отлету и линии перегиба.

Выполняя *воротник с цельнокроеной стойкой*, при сметывании верхнего воротника с полворотником делают небольшую посадку в уголках верхнего воротника, а на закруглениях стойки (в средней части) посадки не делают. Затем швы обтачивают (ш. ш.— 0,5—0,7 см), вывертывают стойку в швах и припуски в уголках. Ткань в углах перехода от стойки к отлетной части подрезают до строчки, швы разутюживают. Воротник и стойку выворачивают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают (в воротнике из верхнего воротника и стойки — без полворотника (ширина — 0,1—0,2 см) (рис 421). Воротник приутюживают и за-

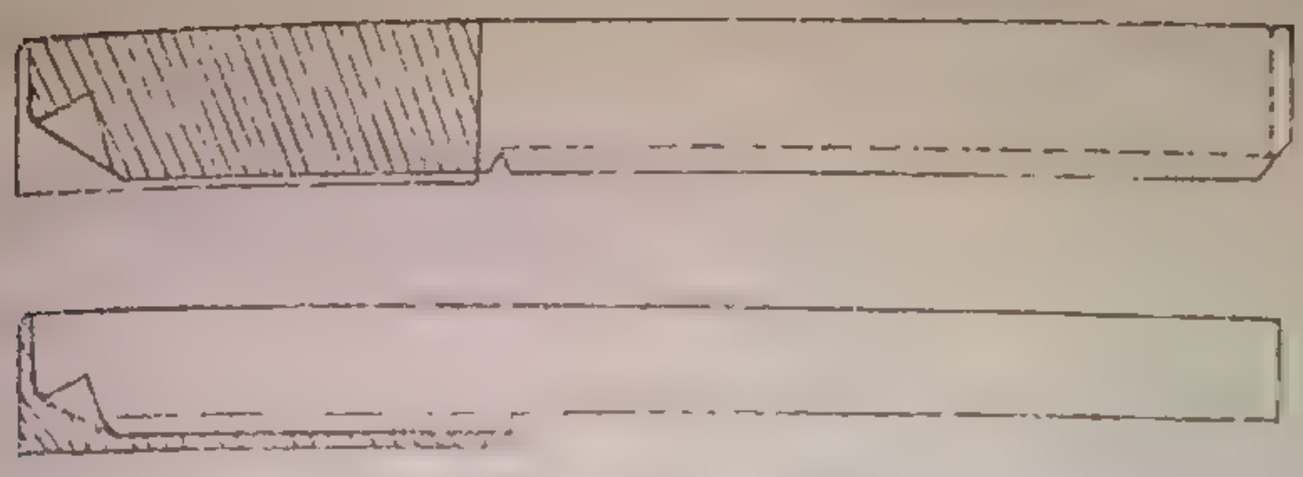


Рис. 421

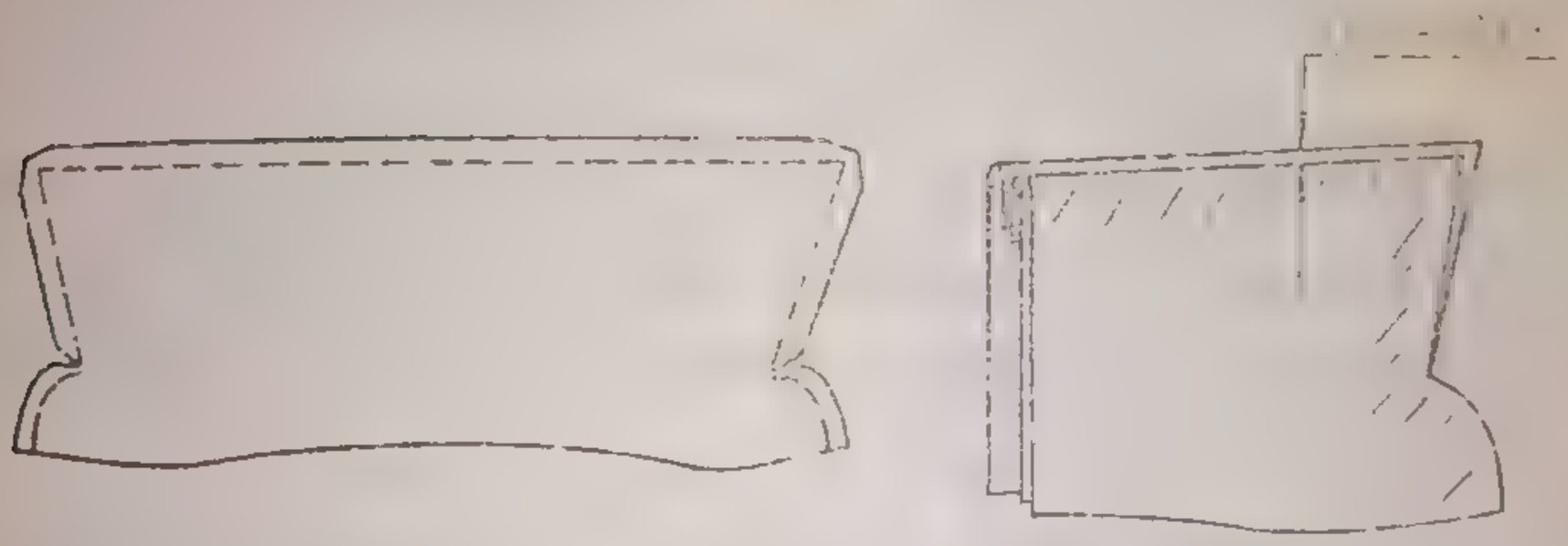


Рис. 421

метывают стойку на расстоянии 2 см от среза, делая напуск из воротника на перегиб (рис. 422).

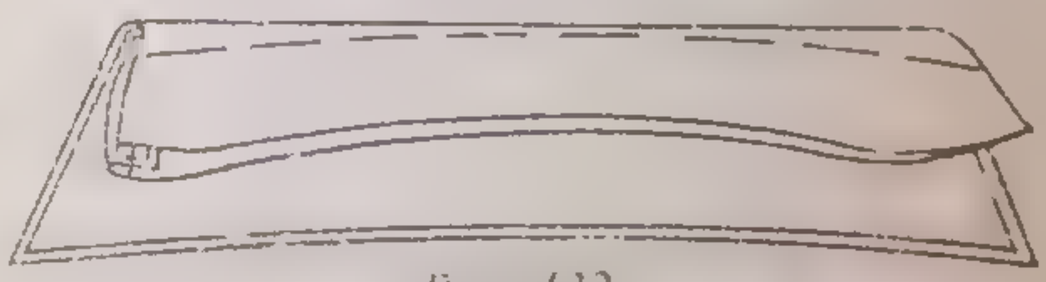


Рис. 422

Воротник с отрезной стойкой обрабатывают следующим образом. Выкраивают верхний воротник, подворотник, прокладку воротника, стойку, подстойку и прокладку стойки. Прокладки воротника и стойки наклеиваются соответственно на изнанку подворотника и подстойки или наметываются на воротник и стойку.

Воротник складывают с подворотником, уравнивая срезы, сметывают и обтачивают (ш. ш.— 0,5—0,7 см). Прокладку в швах и уголки воротника высекают, швы разутюживают, воротник выворачивают и выправляют. Выметывают кант из верхнего воротника. Воротник прометывают на расстоянии 1—2 см от края, делая на-

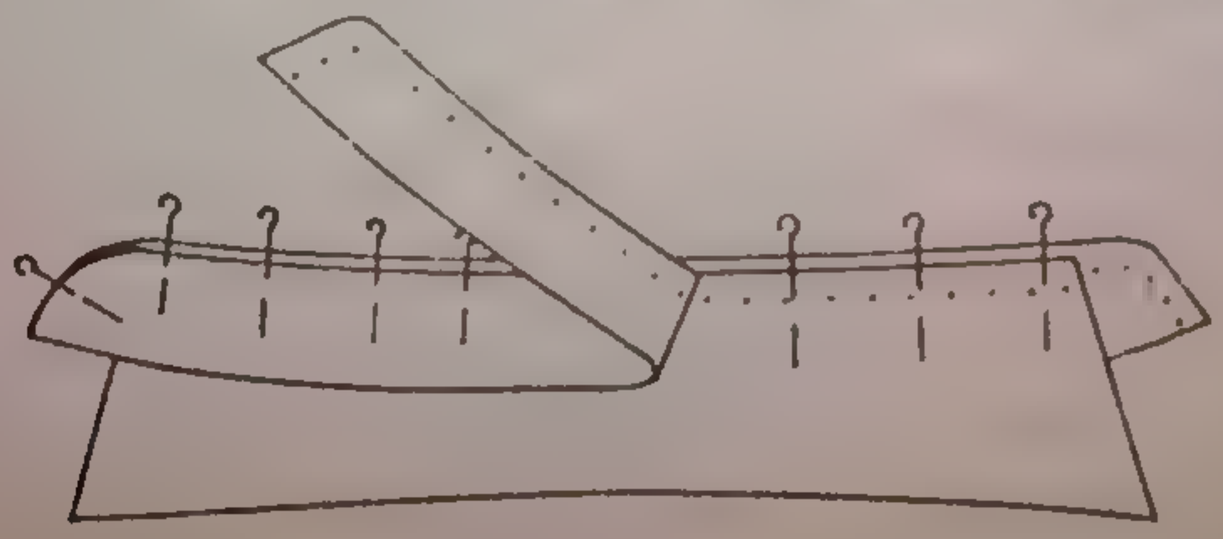


Рис. 423.

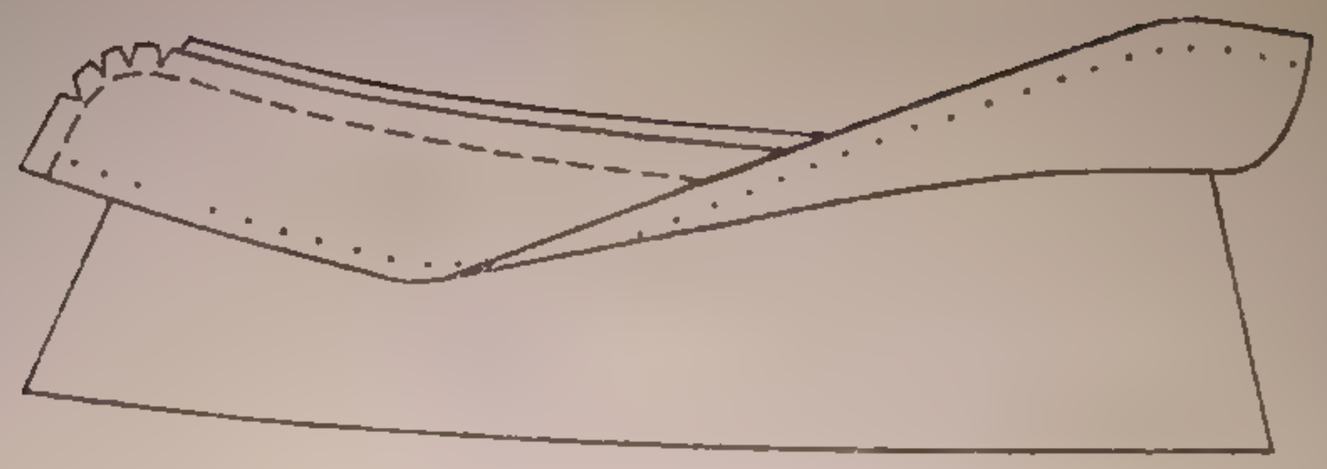


Рис. 424

пуск из верхнего воротника на перегиб. Обработанный воротник вкладывают между стойкой и подстойкой лицевыми сторонами внутрь, совмещая контрольные точки и уравнивая срезы (рис. 423). Скалывают булавками и сметывают, делая посадку стойки в уголках. Детали стачивают (ш. ш. — 0,7 см), прокладку в швах вырезают, швы на закруглениях стойки надсекают. Стойку выворачивают, выправляют, вымётывают и приутюживают (рис. 424). Отлет воротника и верх стойки прострачивают отделочной строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от края и шва втачивания.

ВТАЧИВАНИЕ ВОРОТНИКОВ (ВТАЧНЫХ)

Соединение втачных воротников с горловиной производится несколькими способами — в зависимости от вида застежки, ткани изделия, типа воротника. Здесь мы рассмотрим основные из них.

В изделиях *с глухой застежкой и воротниками-стойками и отложными воротниками с цельнокроеной или отрезной стойкой* чаще всего применяется следующий способ. Подворотник уравнивают с горловиной, совмещая контрольные точки с плечевыми швами и серединой спинки, а концы воротника — с точками уступа или линией борта (полузаноса), вметывают и втачивают швом шириной 0,7—1 см. Шов заутюживают на подворотник (рис. 425). Край воротника подгибают на 0,6—0,8 см, наметывают, закрывая шов втачивания, и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 426).

В изделиях из *неосыпающихся хлопчатобумажных тканей и трикотажа* воротник соединяют с горловиной стачным швом с последующим обметыванием (рис. 427). Подготовленный воротник складывают с лицевой стороной изделия, скалывают булавками контрольные точки, совмещая срезы. Подборта перегибают наизнанку по линии полузаноса, закрывая концы воротника. Воротник вметывают и втачивают (ш. ш.— 0,7—1 см), одновременно обта-

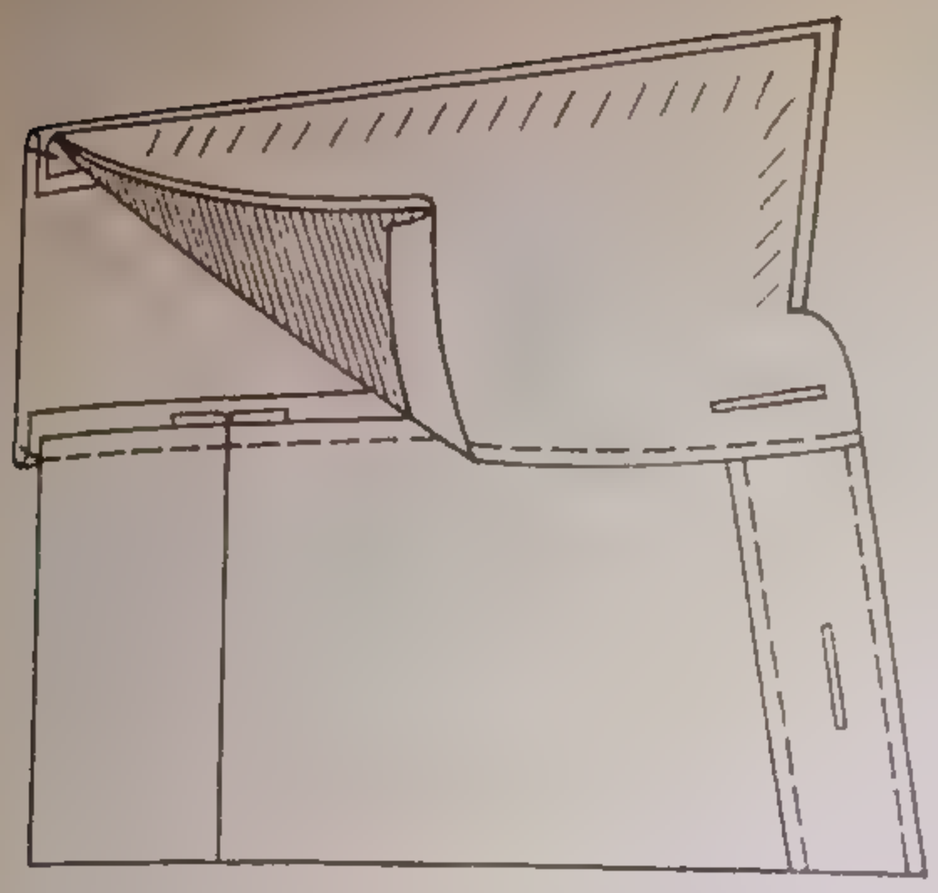


Рис. 425.

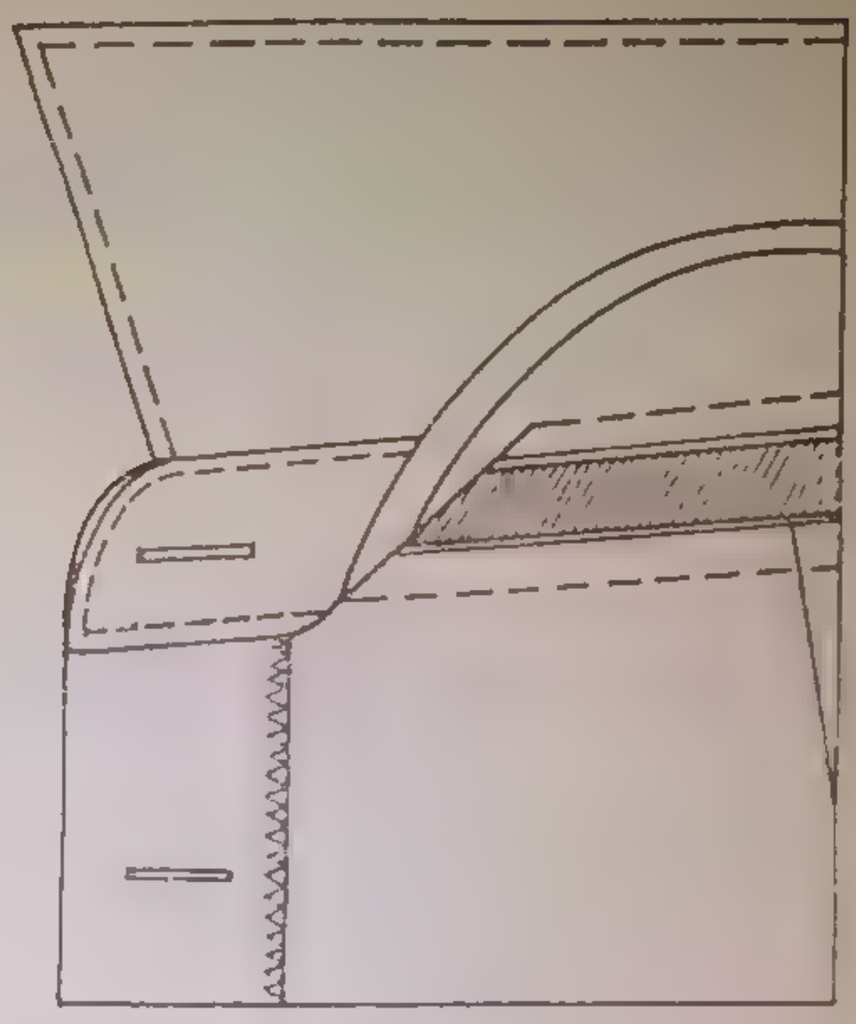


Рис. 426

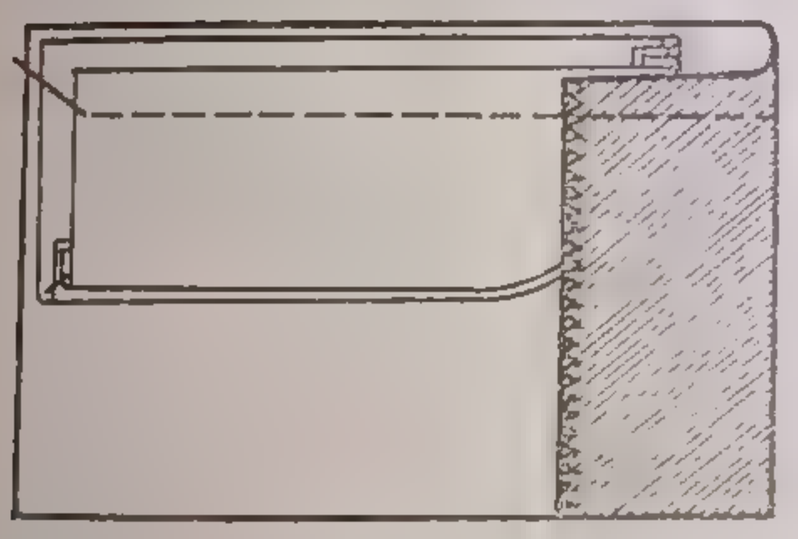


Рис. 427.

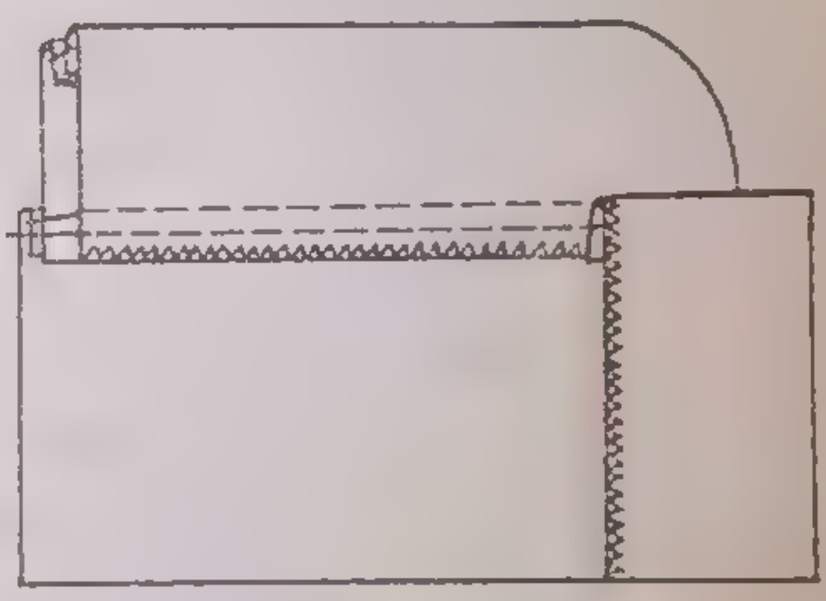


Рис. 428.

чивая уступы борта. Шов обметывают зигзагообразной строчкой или оверлоком. Уступы борта выворачивают, шов заутюживают на горловину и настрачивают на расстоянии 0,2—0,7 см от линии втачивания (рис. 428).

Наиболее часто для втачивания воротников отложных, фантазийных, с увеличенной горловиной, а также в изделиях из легкоосыпающихся тканей применяют способ с *использованием подкройной обтачки или бейки.* Соединяя воротник с помощью обтачки, выкраивают ее по форме горловины.

Если подборта изделий длиной до плечевого шва, то обтачку заготавливают только на горловину спинки.

Обтачку притачивают к подбортам, шов разутюживают, отлетной срез у обтачки и подборта можно обметать (рис. 429). Воротник складывают с изделием лицевыми сторонами, совмещая линию втачивания на подворотнике с линией горловины, скалывают по контрольным точкам и вметывают прямыми стежками на расстоянии 0,6—0,9 см от срезов. Сверху на шов накладывают обтачку и

Рис. 429.

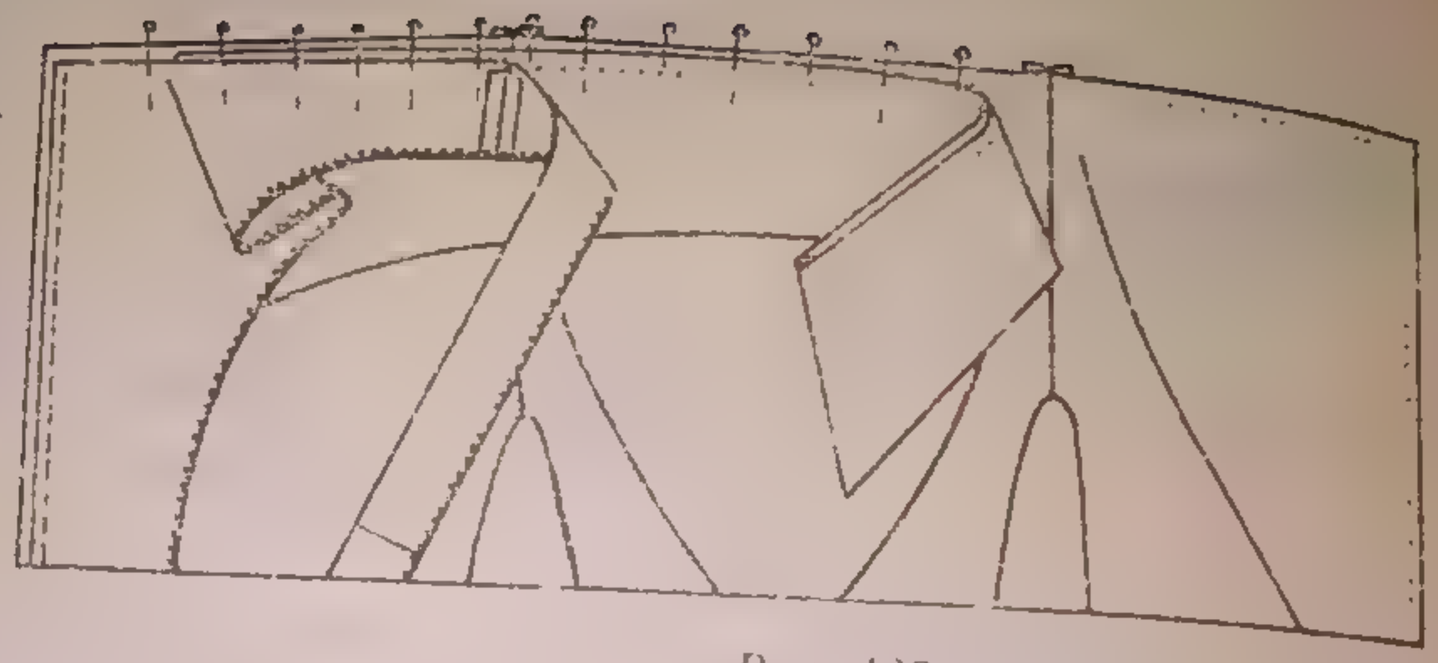


Рис. 430.

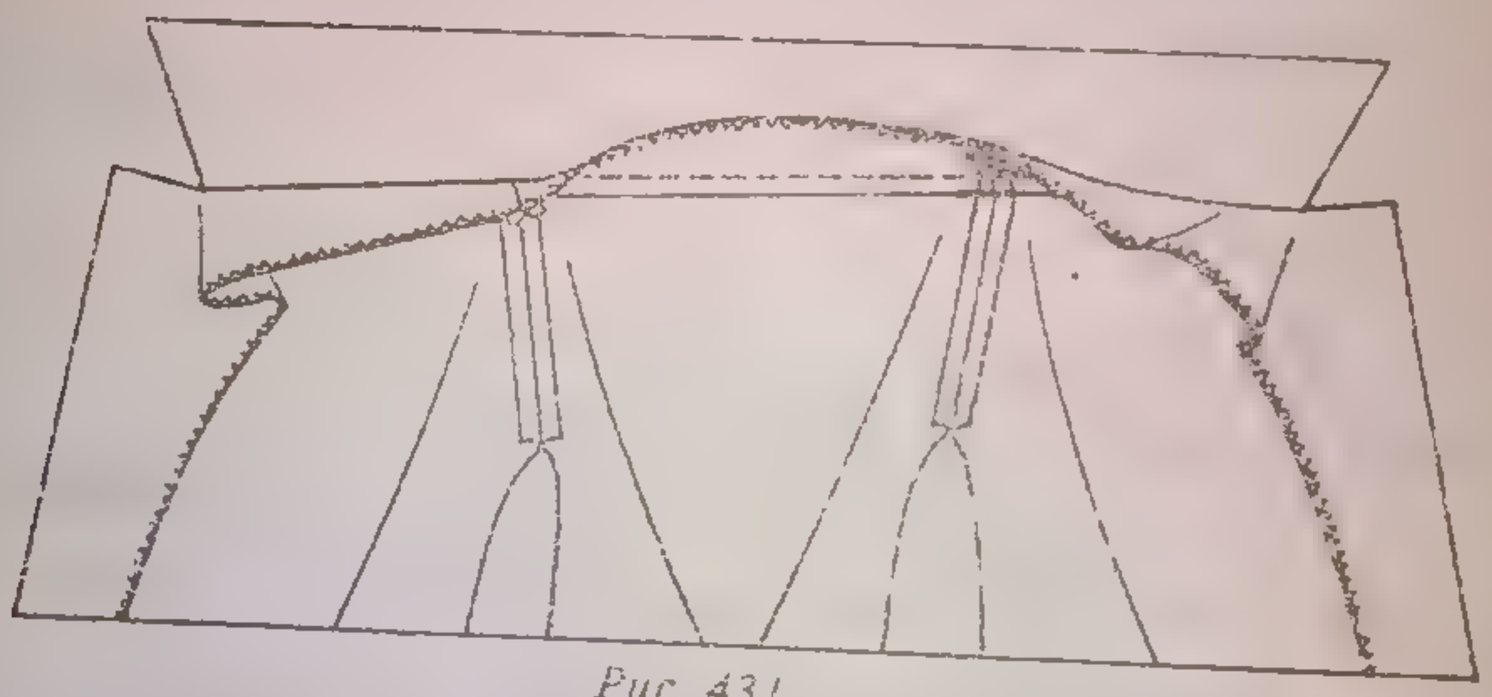


Рис. 431

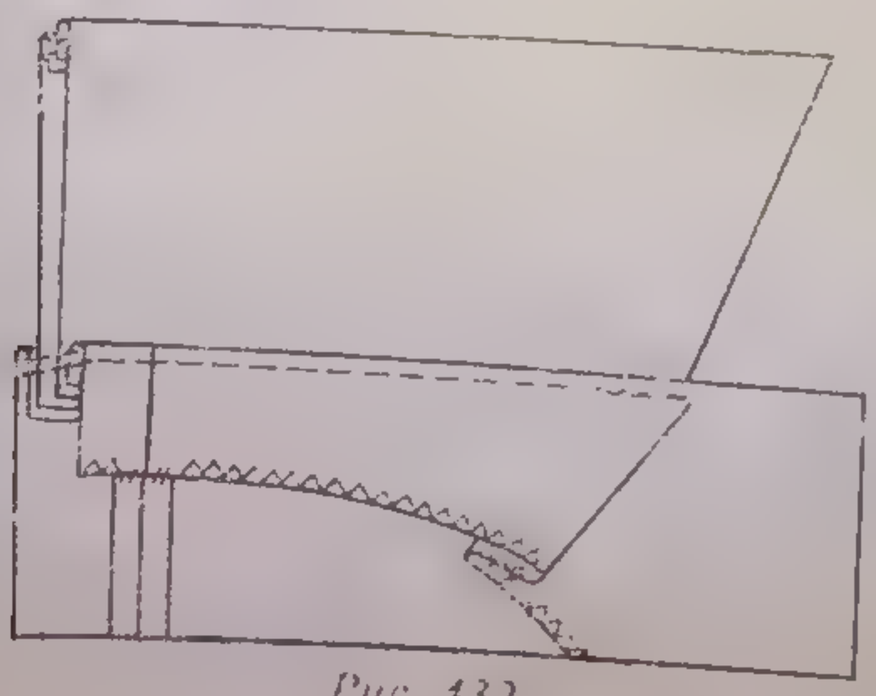


Рис. 432.

подборта лицевой стороной на лицевую сторону верхнего воротника, накрывая шов, и приметывают. Воротник оказывается как бы вложенным между изделием и обтачкой (рис. 430).

После этого воротник втачивают (ш. ш.— 0,7—1 см), вывертывают, выправляют, вырезают припуск шва прокладки, вывораивают отлетной край обтачки, приутюживают (рис. 431). В изделиях из хлопчатобумажных тканей внутренний край обтачки притачивают сквозной машинной строчкой, на других тканях припуск

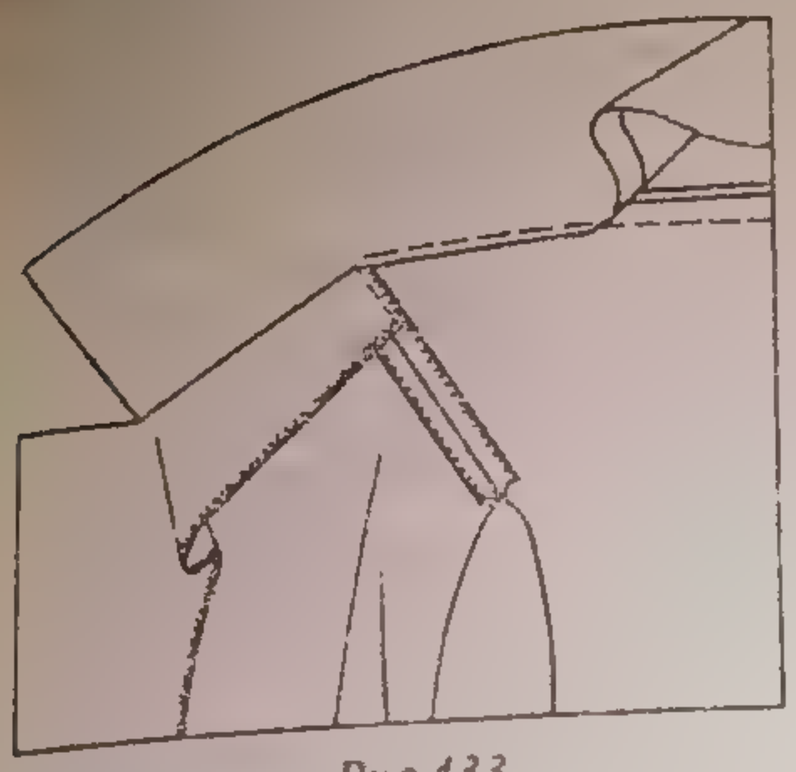


Рис.433.

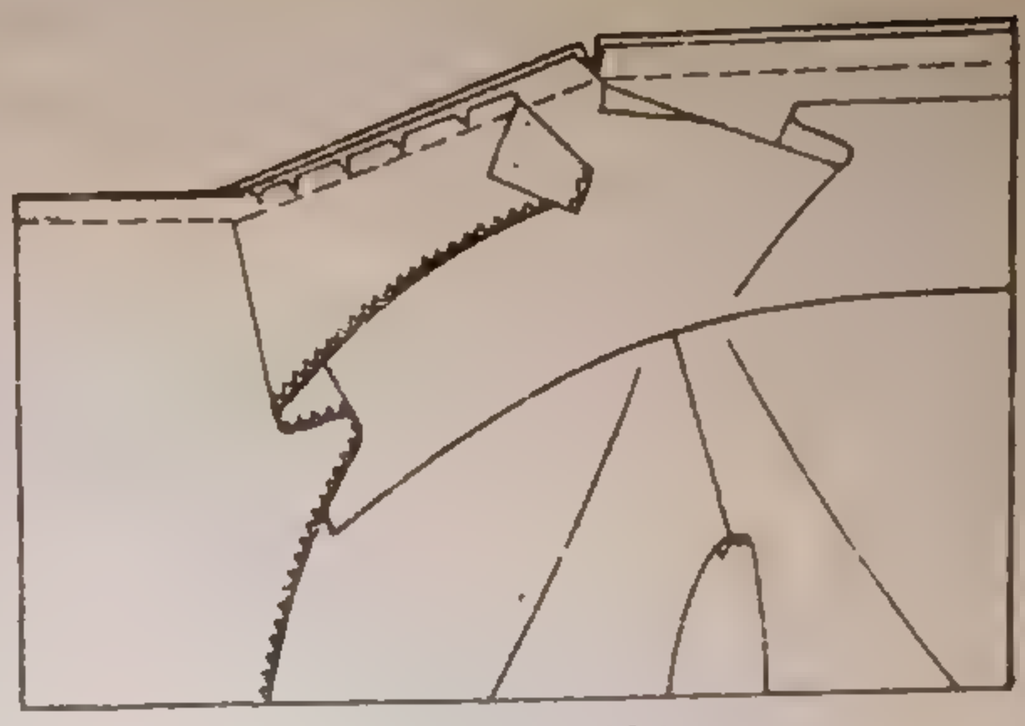


Рис.434

шва втачивания настрачивают на обтачку строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от линии втачивания (рис. 432). На плечевых швах обтачку закрепляют несколькими стежками.

Воротник с отворотом борта в изделиях из тонких тканей втачивается следующим образом. Воротник вкладывают между изделием и подбортом, располагая подворотник лицевой стороной к лицевой стороне изделия, выравнивают со срезом горловины и прикалывают булавками. Вметывают воротник от уступов до плечевого шва прямыми стежками. Над плечевыми швами воротник надсекают и вметывают только подворотник в горловину спинки между плечевыми швами (рис. 433). Воротник втачивают (ш. ш.— 0,7 см), подборта выворачивают и отгибают наизнанку. Шов раскепа в нескольких местах подсекают до строчки, припуск прокладки в шве вырезают. Край стойки воротника между плечевыми швами подгибают, закрывая шов втачивания подворотника, и подшивают потайными стежками или настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края (рис. 434). Строчка с изнанки должна проходить на расстоянии 0,1 см от шва горловины.

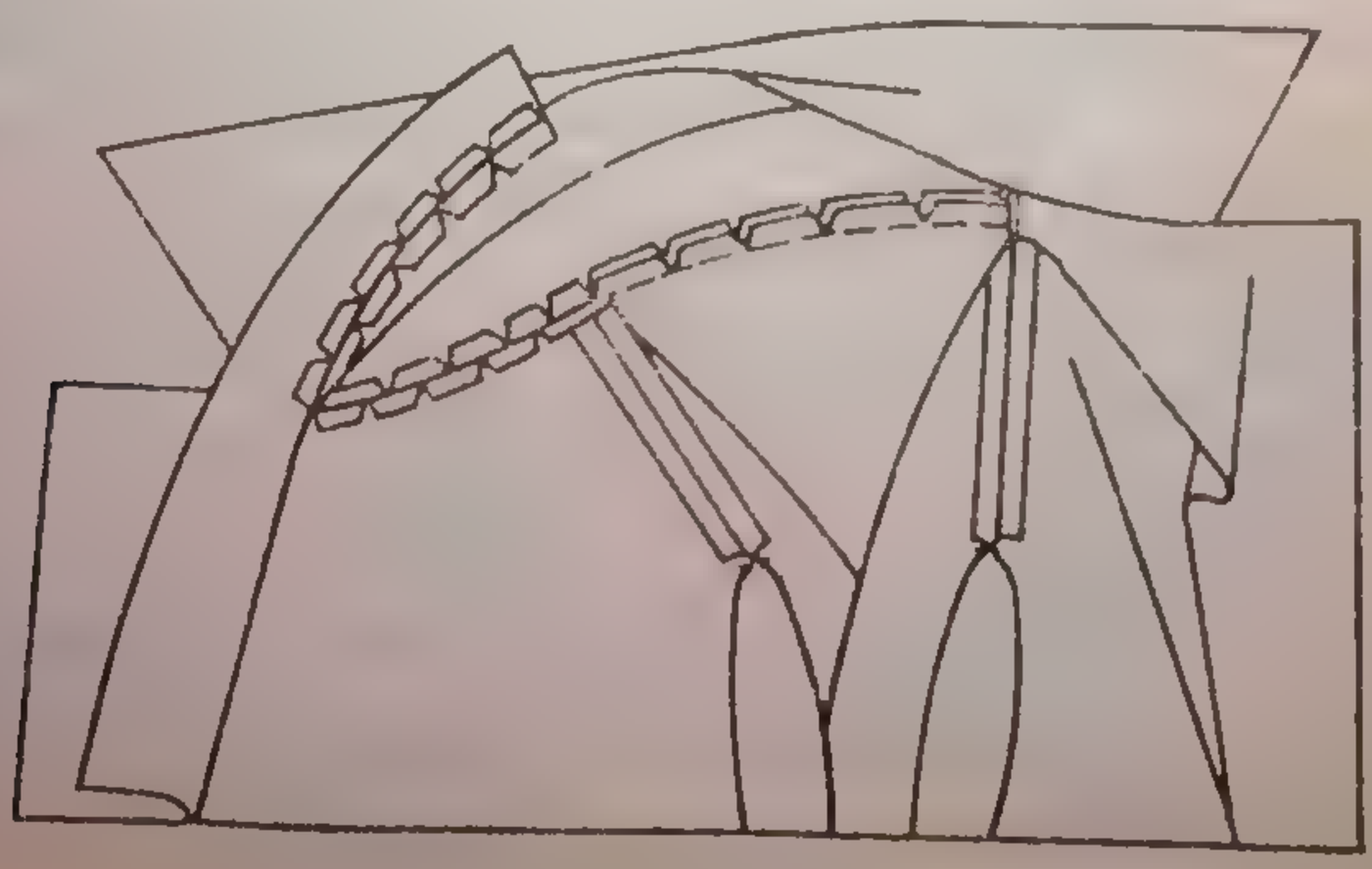


Рис. 435.

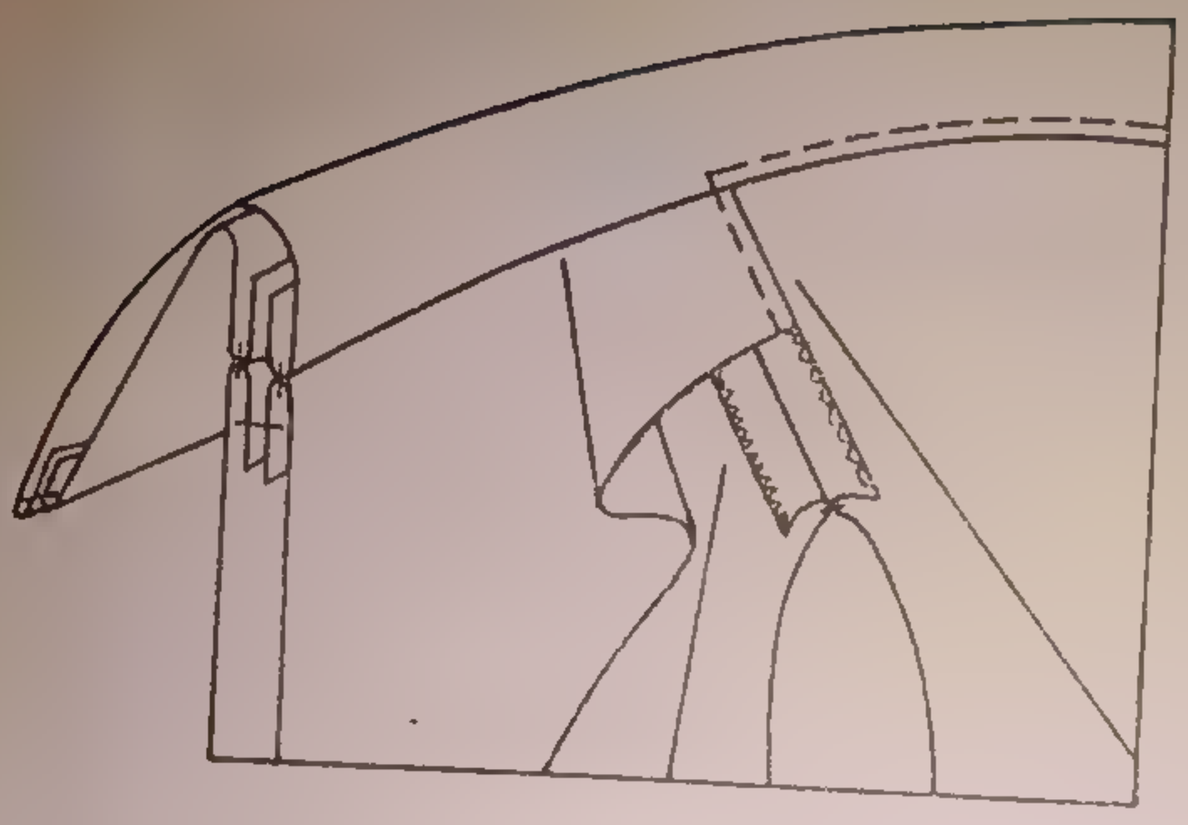


Рис. 436.

Перед втачиванием воротника *в изделиях* с лацканами *из пальтовых и толстых тканей* подворотник складывают с изделием лицевой стороной внутрь и вметывают прямыми стежками, а воротник складывают с подбортами лицевой стороной внутрь и сметывают. Подворотник втачивают в горловину и одновременно воротник стачивают с подбор-

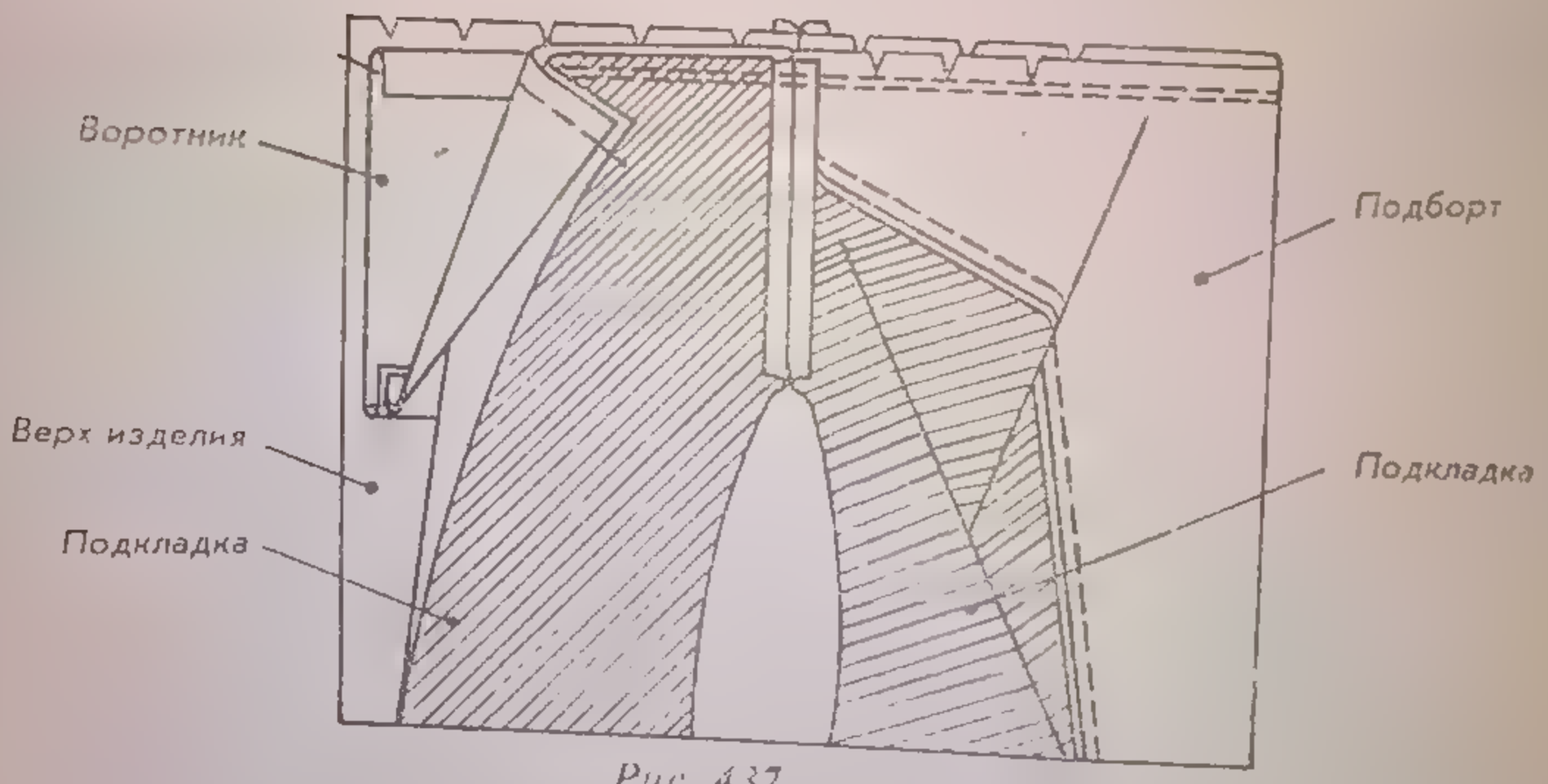


Рис. 437

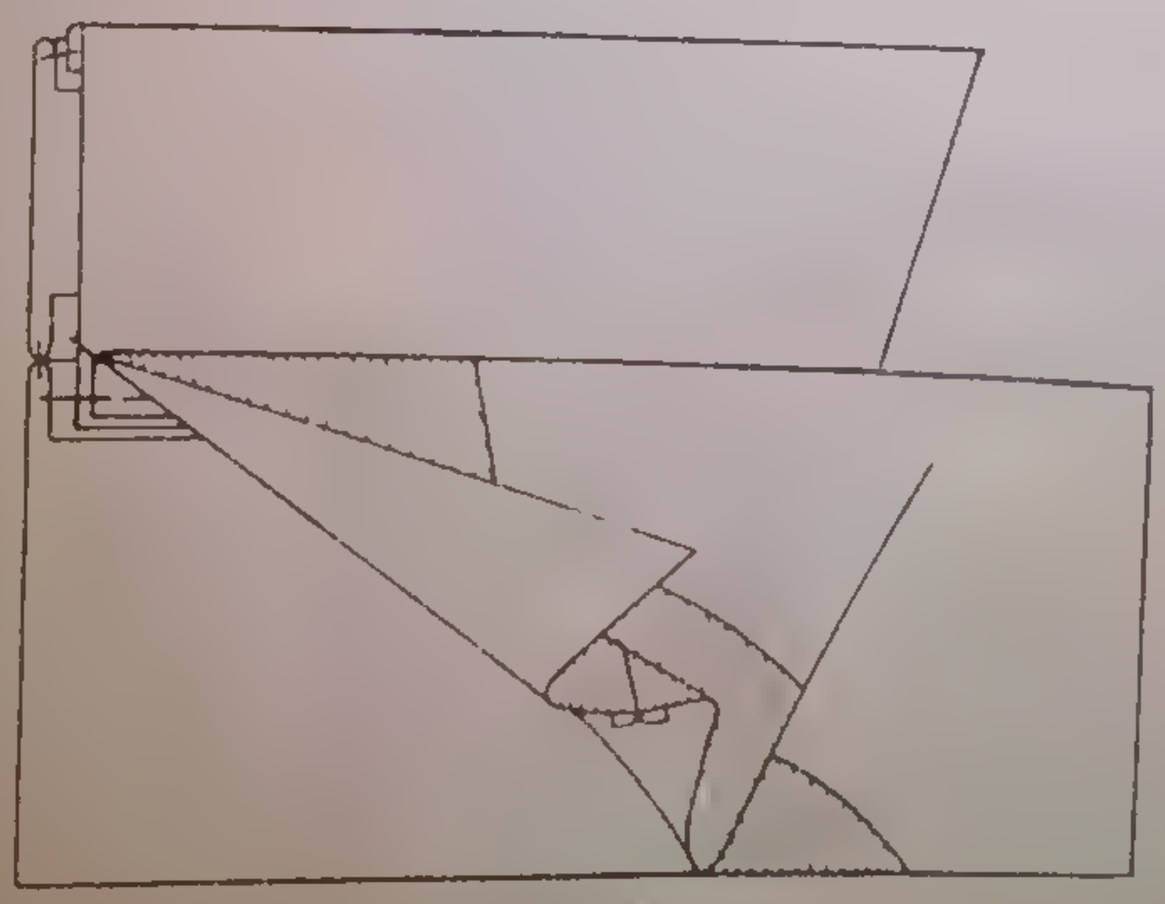


Рис. 438.

тами (ш. ш.— 0,7 см). Швы стачивания воротника с подбортами и швы горловины от концов воротника до плечевых швов (швы раскепа) разутюживают, остальную часть шва горловины заутюживают на подворотник (рис. 435). Припуск шва горловины над плечевыми швами надсекают, не доходя до строчки 0,1—0,2 см. Швы раскепа совмещают, прометывают в шов. Припуск

шва подборта пришивают к припуску шва горловины с изнанки прямыми стежками. Край воротника между плечевыми швами подгибают и подшивают, закрывая шов втачивания (рис. 436), если изделие выполняется без подкладки. Если изделие имеет подкладку, край воротника между плечевыми швами пришивают к горловине подкладки (рис. 437). Шов притачивания соединяют с швом втачивания подворотника в горловину и скрепляют машинной строчкой или вручную (рис. 438).

ОБРАБОТКА ЦЕЛЬНОКРОЕНОГО ВОРОТНИКА

Для обработки цельнокроеного воротника прокладку нужно выкраивать по верхнему воротнику и подборту. Обработка воротника ведется в такой последовательности:

наметывают прокладку на изнанку воротника;

сметывают плечевые швы спинки, полочки и шов середины воротника;

вметывают подворотник в горловину спинки, совмещая шов с линией середины спинки;

делают примерку и вносят, если нужно, изменения;

стачивают части подворотника по среднему шву (ш. ш. — 0,7—1 см), складывая их лицевыми сторонами внутрь и совмещая срезы. Стачивают части верхнего воротника цельнокроеного с подбортами так же, как подворотник. Швы разутюживают (рис. 439);

стачивают плечевые швы и втачивают подворотник в горловину спинки, развернув изделие ь углу плечевого шва и горловины, делая рассечку до строчки (рис. 440);

шов втачивания заутюживают на подворотник;

сметывают верхний воротник с подворотником, совмещая швы и контрольные точки и уравнивая срезы. Верхний воротник слегка посаживают. Если есть уголки, посадку делают в уголках воротника;

обтачивают воротник (ш. ш. — 0,5—0,7 см), вырезают прокладку в шве, подсекают уголки (рис. 441);

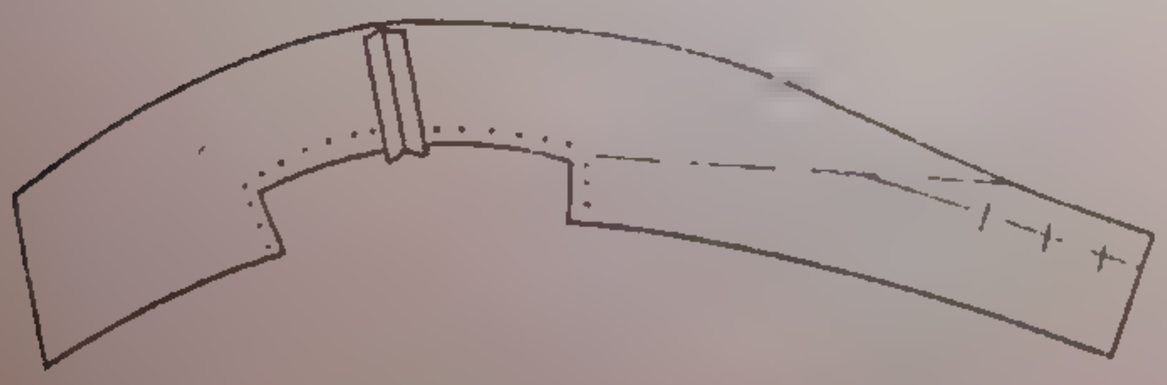


Рис. 439.

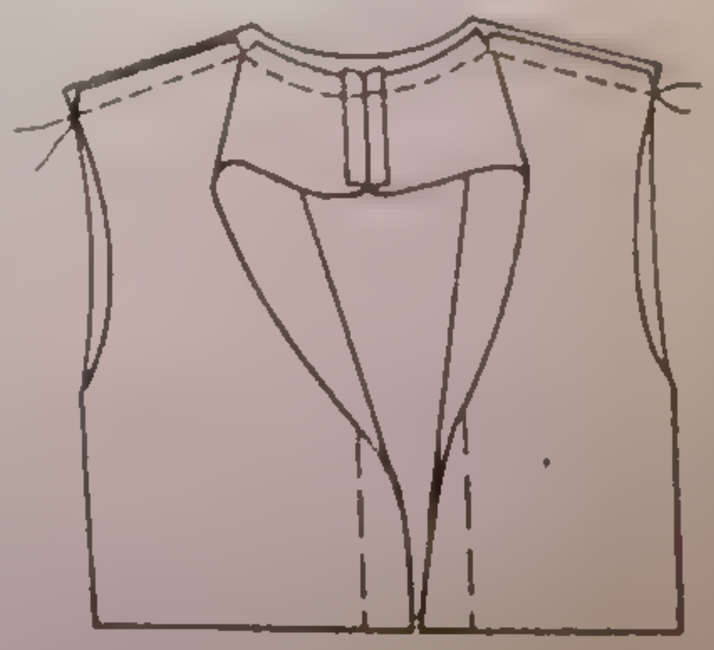


Рис. 440.

шов обтачивания разутюживают, воротник выворачивают, вы-
метывают, перепуская кант из воротника до начала застежки, за-
тем из ткани полочки изделия по линии борта. Линию перегиба
воротника заметывают, делая небольшой напуск из ткани воротни-
ка (рис. 442);

припуск на шов верхнего воротника по линии горловины спин-
ки приметывают к шву втачивания подворотника и настрачивают
его между плечевыми швами или закрепляют потайными стежками;

прикрепляют подборт к припуску на швы по линии плеча;

готовый воротник приутюживают и, если нужно, прокладывают
отделочную строчку.

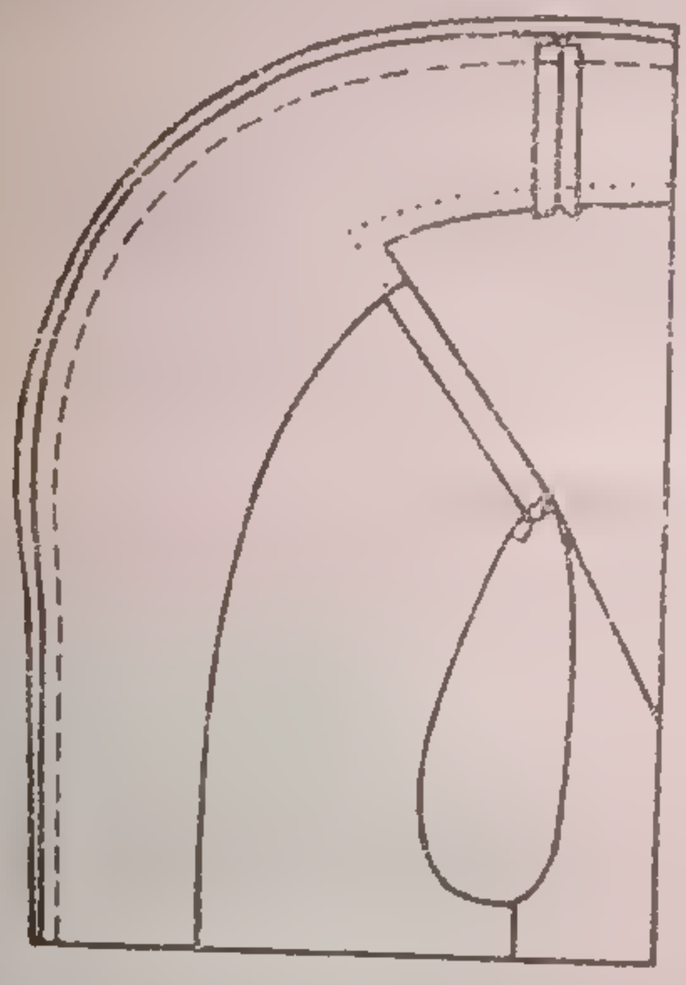


Рис. 441.

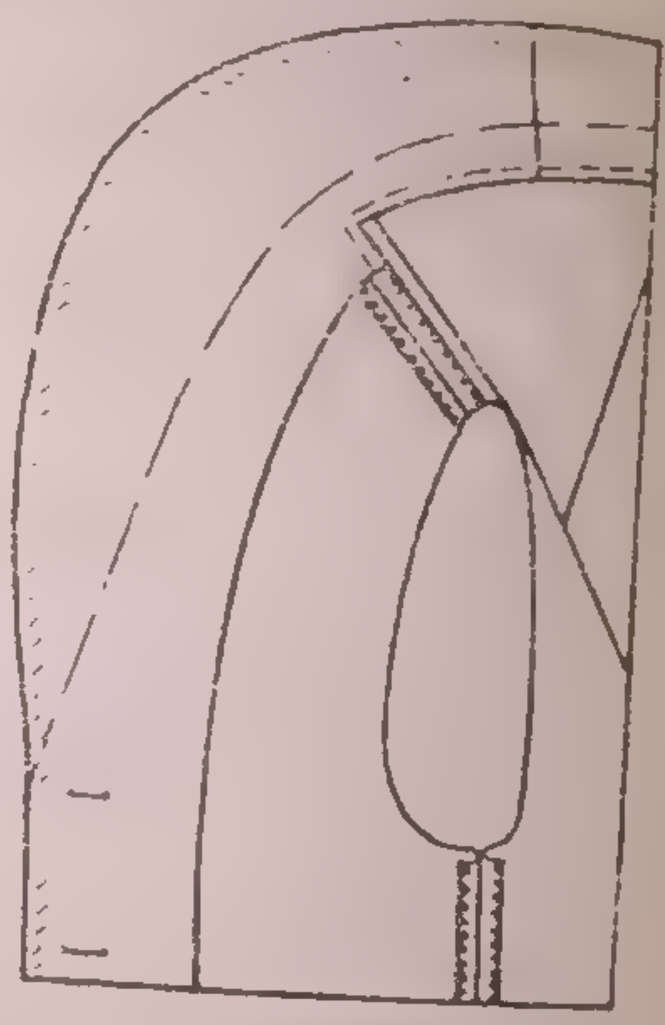


Рис. 442

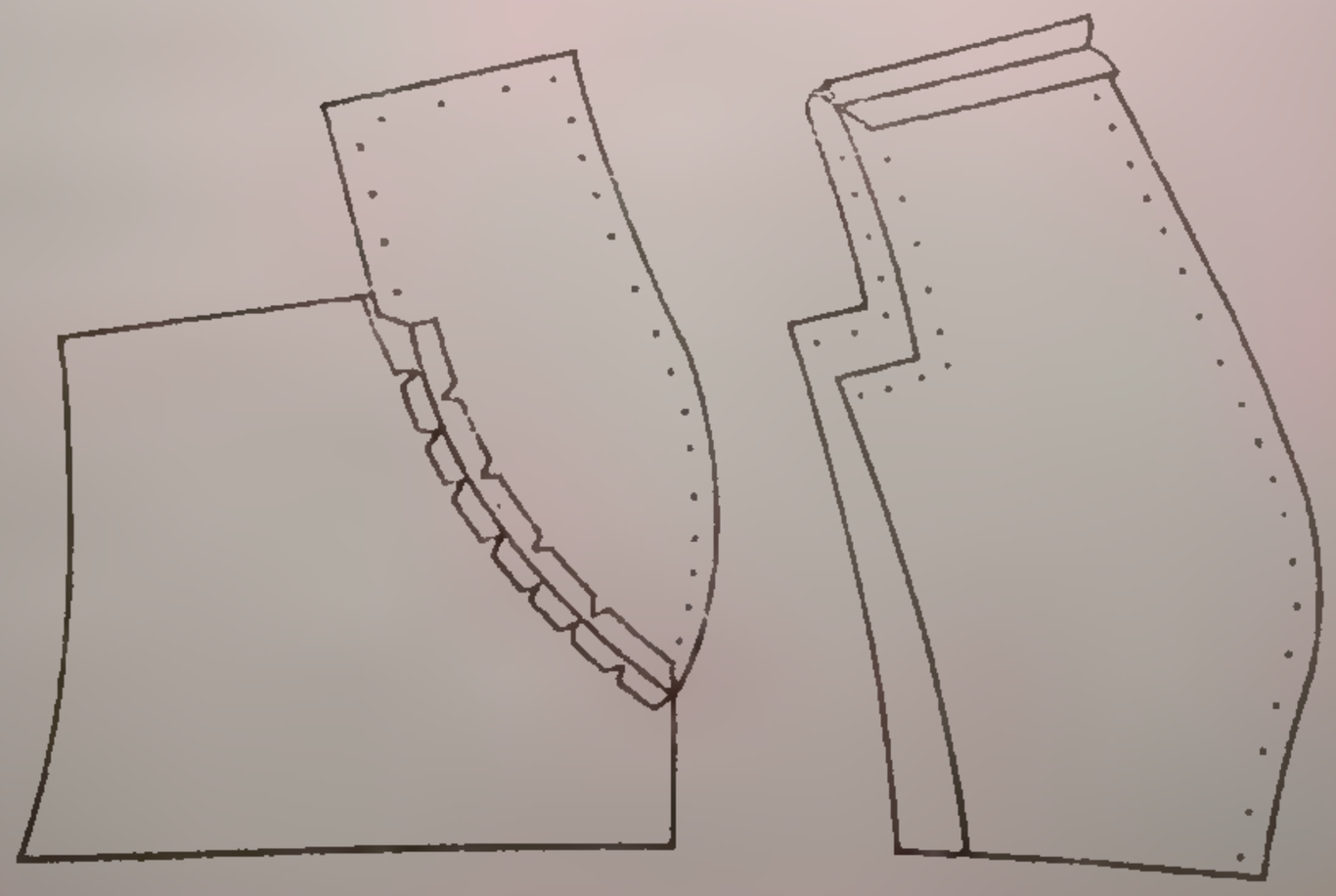


Рис. 443.

В комбинированных воротниках подворотник выкраивается отрезным, а верхний воротник — цельнокроеным с подбортами. При обработке такого воротника сначала сосединяют подворотник с горловиной по линии втачивания швом шириной 0,7—1 см. Шов разутюживают и рассекают припуск со стороны полочки, а при значительной изогнутости линии втачивания надсекают уголки и на припуске подворотника (рис. 443). Припуски приметывают к деталям потайным косым стежком или расстрачивают фиксирующими строчками нитками в цвет ткани. Дальнейшая обработка ведется аналогично обработке цельнокроеных воротников.

РУКАВА

Последовательность обработки рукавов разных покроев может быть различной, но начинают обычно с обработки имеющихся на них декоративно-отделочных элементов: вытачек, сборок, подрезов складок и т. п. Втачных рукавов и рукавов реглан низ может быть обработан до втачивания их в пройму и даже до стачивания нижнего (локтевого) шва.

ОБРАБОТКА ВТАЧНЫХ РУКАВОВ

Втачные рукава имеют некоторые особенности в обработке. *Узкий втачной рукав* перед пошивом нуждается во влажно-тепловой обработке. Передний срез до линии переднего переката на уровне локтя необходимо слегка оттянуть, а локтевой срез — сутюжить (рис. 444). Обрабатывают одновременно две детали сложенные лицевыми сторонами внутрь. Для проверки правильности проведенной обработки рукава перегибают по линиям переднего и локтевого перекатов. Срезы рукава должны лежать ровно, без слабины и натяжения.

После влажно-тепловой обработки рукав сметывают, примеряют. Локтевую вытачку стачивают и заутюживают в сторону середины рукава. По низу рукава прикрепляют прокладку (рис. 445). Прокладку из клеевого материала наклеивают с изнаночной стороны припуска на подгибку низа. Неклеевую прокладку наметывают и настрачивают на припуск подгибки. Если низ рукава обрабатывают обтачкой, прокладку вырезают по ее форме и прикрепляют к ней.

После примерки швы рукава стачивают, обрабатывают низ и снова примеряют, уточняя форму, высоту оката, посадку и линию втачивания (примерка втачного рукава описана на с. 56—57). Избыток ткани на окате рукава закладывают в складки или в сборку. Сборка оката производится при помощи двух параллельных машинных строчек (рис. 446). Рукав скалывают с проймой по конт-

Рис. 444.

Рис. 445

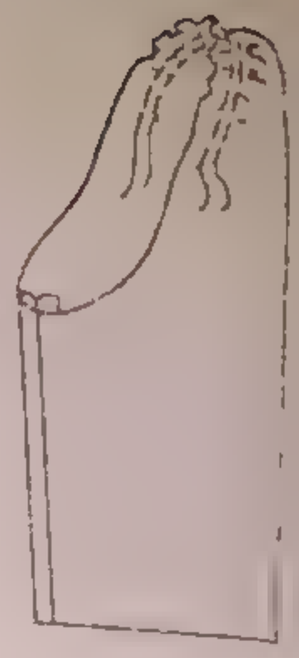


Рис. 44

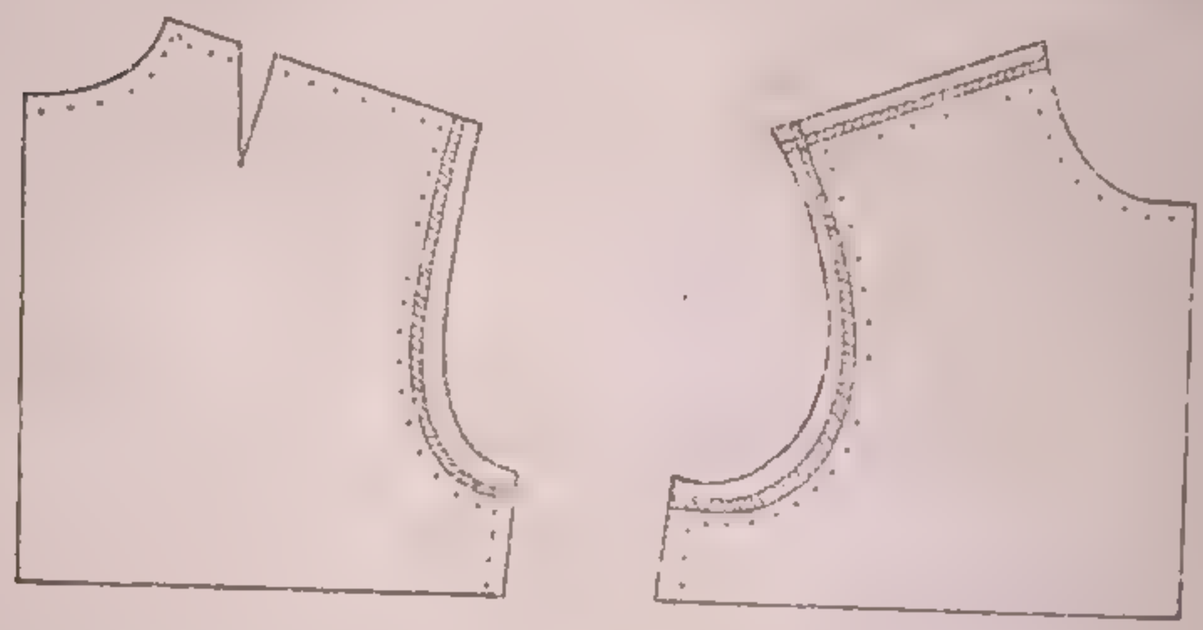


Рис. 447

рольным точкам булавками, уравнивают срезы и вметывают швом шириной 1—1,2 см. Втачивают рукав со стороны проймы.

В изделиях из легкорастяжимых материалов, рыхлых шерстяных тканей и трикотажа перед втачиванием рукава по пройме, чтобы предохранить ее от растяжения, прокладывают укрепляющую строчку. В изделиях из плотных и толстых тканей, и в некоторых в верхней одежде (костюмах, пальто, плащах, куртках) по пройме полочки и спинки можно проложить узкую (0,5—0,7 см) полоску из клеевой прокладочной ткани или настрочить специальную тесьму (рис. 447).

Втачивание рукава следует выполнять двумя строчками для увеличения прочности шва. Срезы проймы и рукава обметывают вместе. Шов втачивания приутюживают на ребро со стороны рукава, сутюживая посадку. Утюг на участке оката заходит на рукав на 2—3 см, а в нижней части проймы — на 5—6 см. В готовом изделии шов втачивания рукава должен быть направлен в сторону руки.

Если по верху оката рукава имеется большая посадка и верхняя часть его должна иметь наполненную, объемную форму, к припуску на шов со стороны рукава пришивается подкатник. На тонких и полупрозрачных тканях подкатник выполняется из полоски жесткого капрона или флизелина шириной 5—10 см и дли-

Рис. 448.

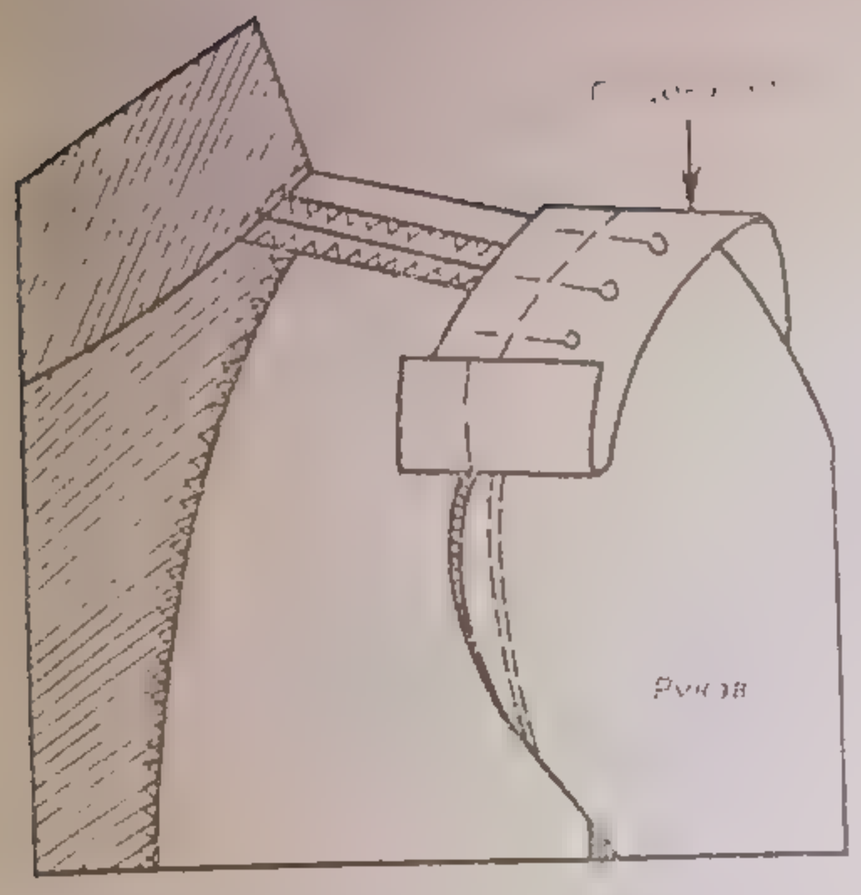


Рис. 449.

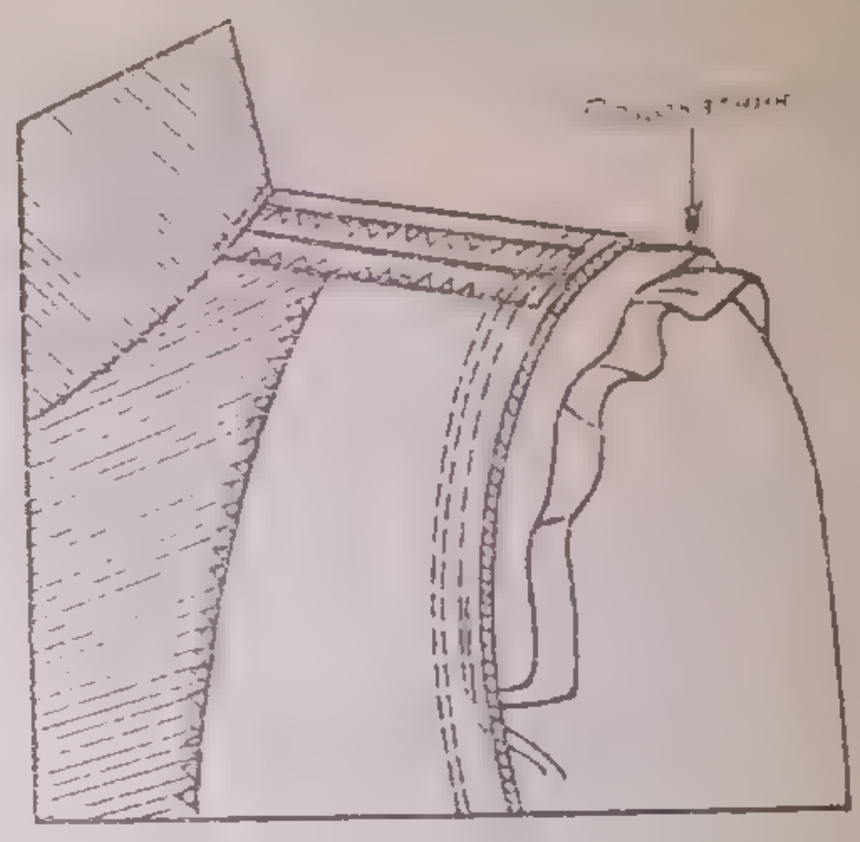


Рис. 450.

ной в 2—2,5 раза больше обрабатываемого участка. Полоску закладывают бантовыми или односторонними складками и простра-чивают вдоль на расстоянии от края в треть ширины (рис. 448). Заготовленную полоску накладывают на припуск шва втачивания таким образом, чтобы более широкая часть лежала на рукаве, а узкая — на припуске (рис. 449). Притачивают подокатник рядом со строчкой шва втачивания (рис. 450).

Для костюмов и пальто подокатник вырезают из ватина или синтепона. Ширина полоски составляет 5—8 см, длина — 12—18 см. Прикрепляют подокатник так же, как в предыдущем случае.

В изделиях *с рукавами рубашечного покроя* шов втачивания может быть стачным, настрочным или запошивочным. В рукавах этого типа, как правило, нет посадки, что облегчает их обработку. Нижний шов рукава в таких изделиях совмещен с боковым швом лифа, поэтому рукав втачивают до стачивания швов. Рукав совмещают с лифом лицевыми сторонами внутрь, скалывая булавками контрольные точки, сметывают и стачивают швом шириной 0,7—1,2 см. Шов обметывают и, если по модели предусмотрена отделочная строчка, заутюживают его на пройму и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от линии втачивания (рис. 451). После этого сметывают и стачивают (ш. ш.— 1—1,5 см) нижний шов рукава одновременно с боковым швом лифа.

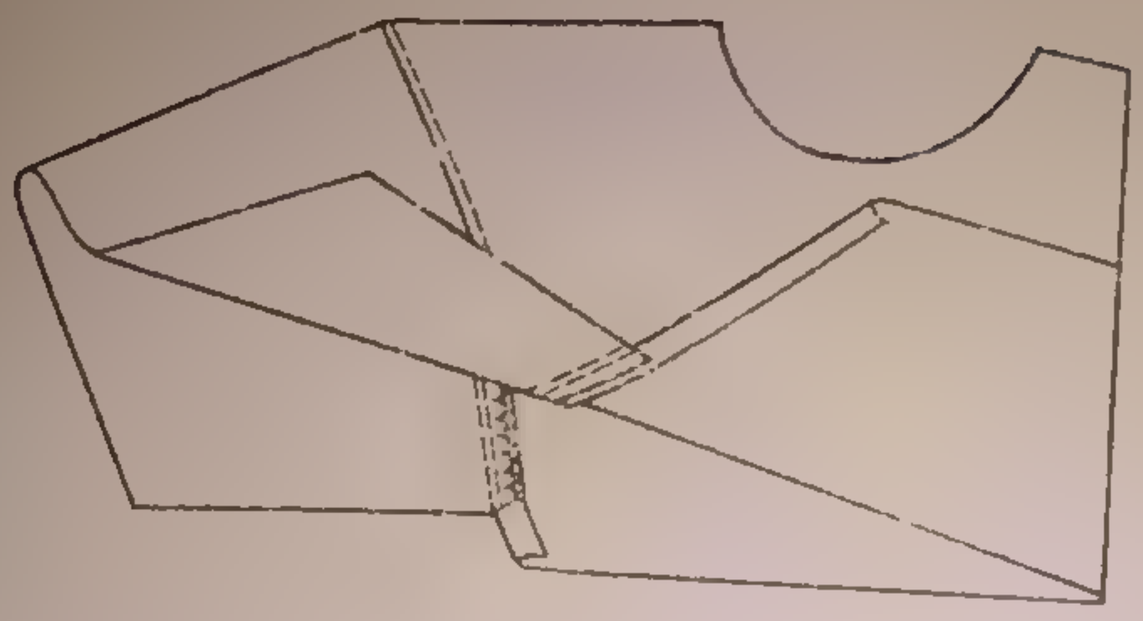


Рис. 451.

Втачивая рукава в *квадратную пройму*, важно правильно провести обработку углов. Рукава с подготовленным окатом вметывают, соединяя контрольные точки и уравнивая срезы (рис. 452). Втачивание рукава начинают с одного из углов. Строчат по пройме, сначала сое-

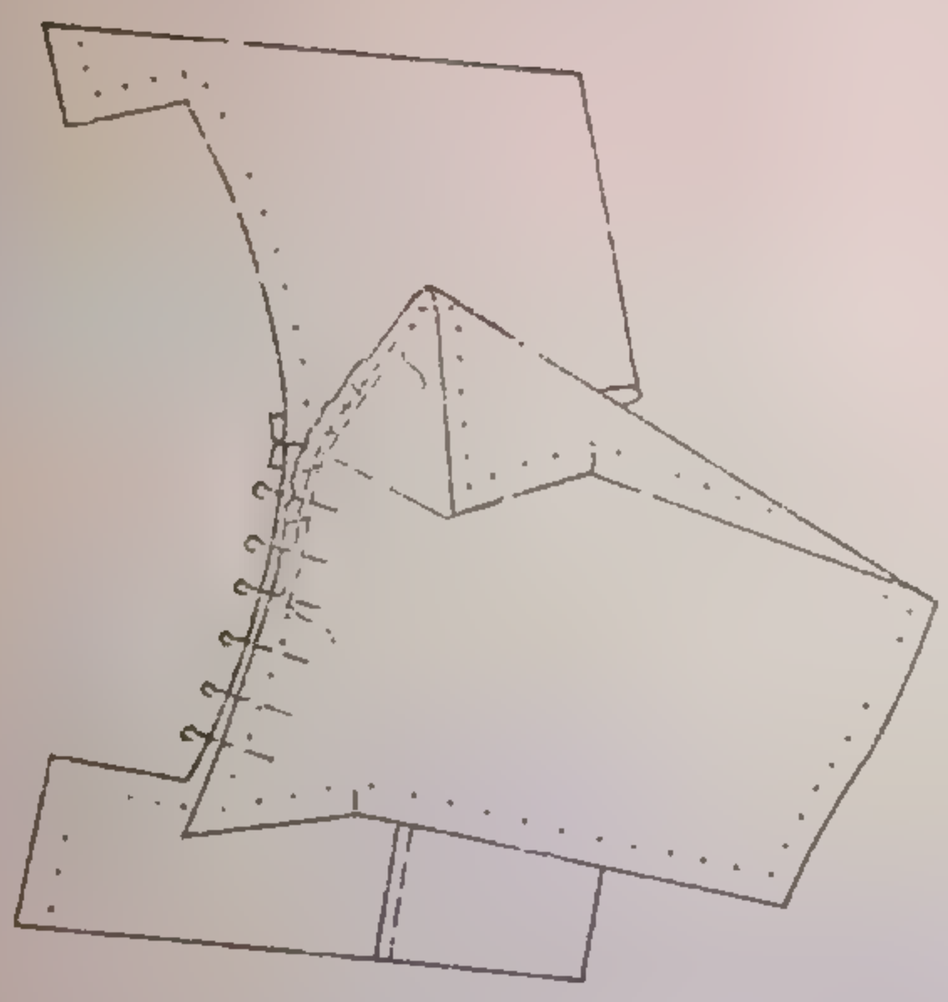


Рис 452

диняя верхнюю часть рукава до следующего угла. Не вынимая иглу из ткани, рассекают почти до строчки припуск проймы, поворачивают изделие и, уравняв нижние срезы, стачивают до конца (рис. 453). Для укрепления шва перед втачиванием в уголках проймы приметывают обтачки из прокладочной ткани. Припуски

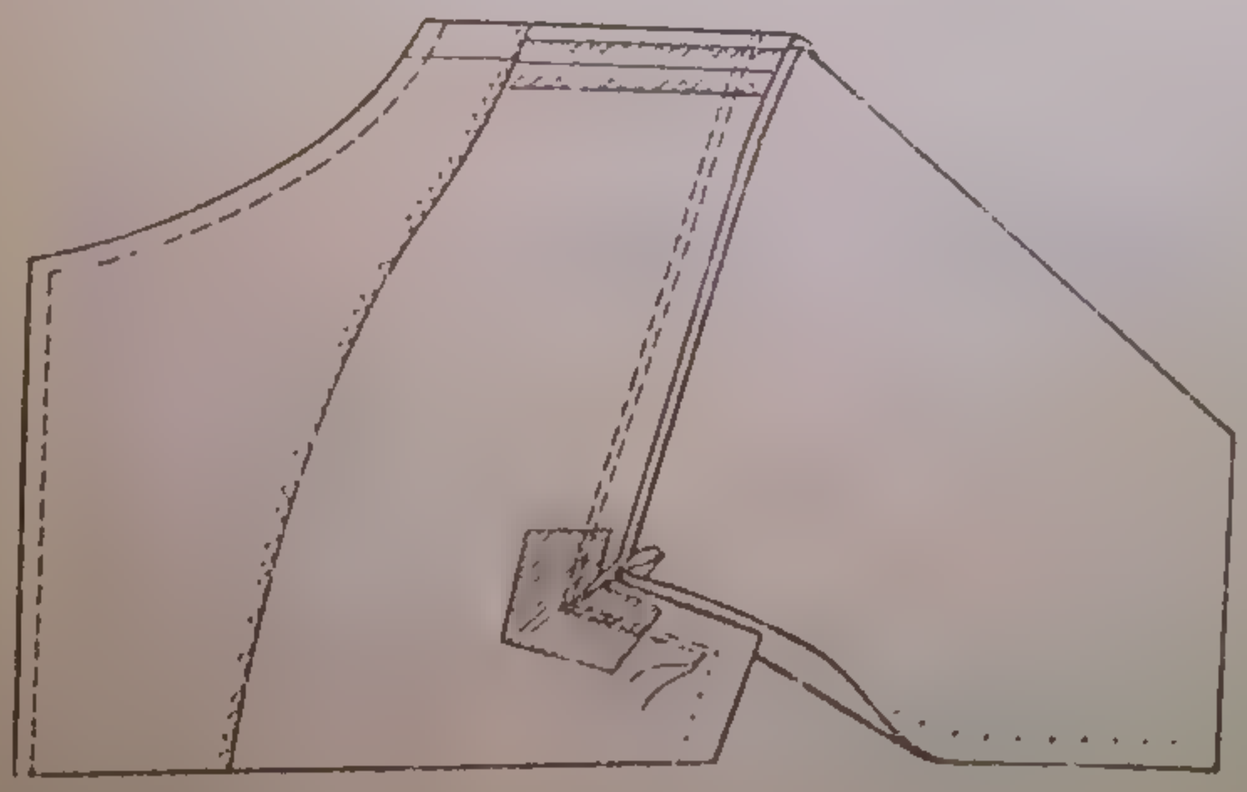


Рис. 453.

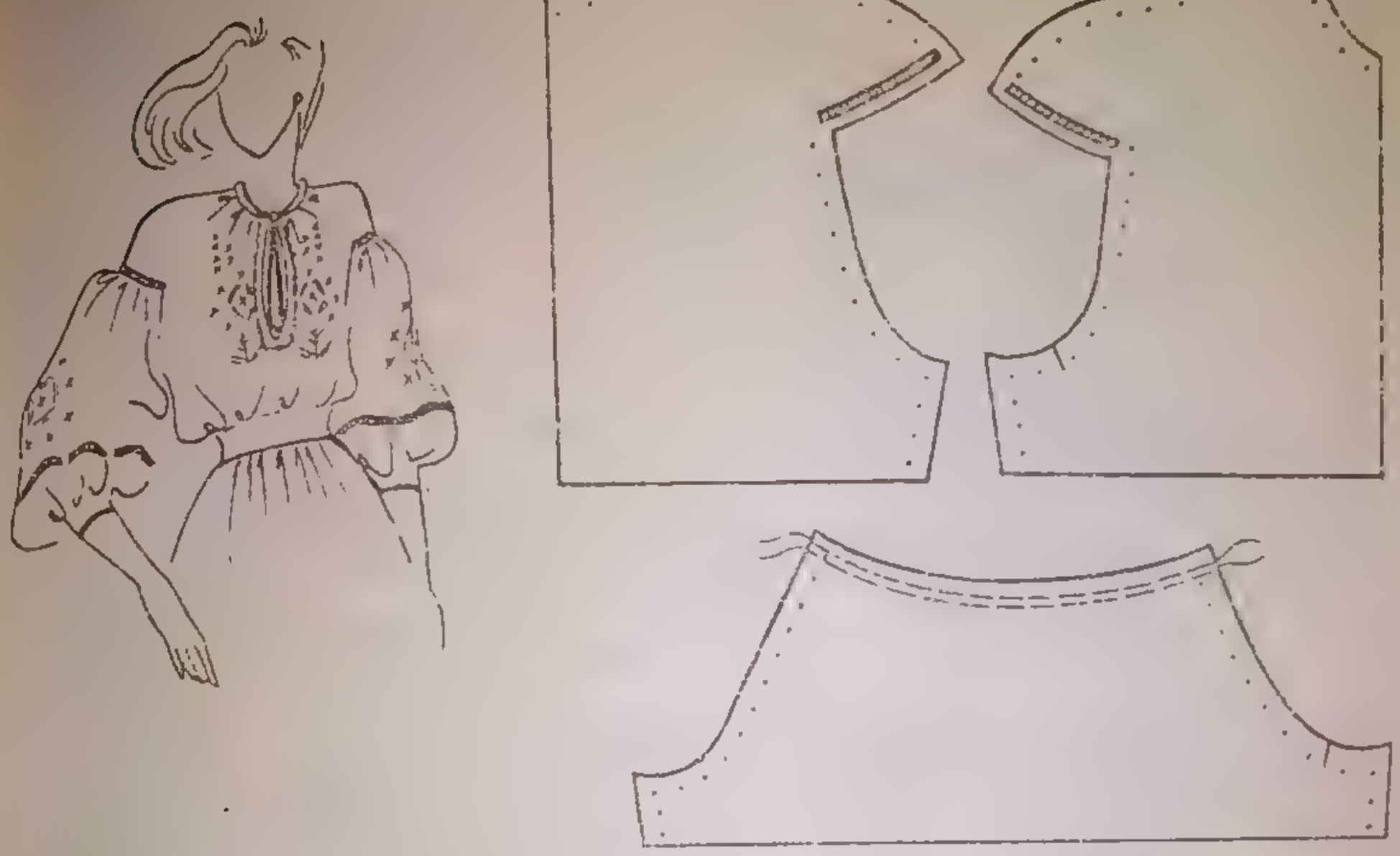


Рис. 454.

обметывают и, удалив нити сметки, приутюживают на ребро. Иногда для дополнительного закрепления шва втачивания в нижней части его заутюживают на лиф и настрачивают строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от линии втачивания между углами.

В изделиях *с удлиненной линией плеча и проймой сложной формы* перед втачиванием рукава следует закрепить верхнюю часть проймы. Линия проймы здесь расположена обычно на участке ткани с косым направлением нитей. Чтобы предохранить шов от растяжения, по припуску прокладывают закрепляющую строчку, наклеивают узкую полоску ткани или настрачивают узкую тесьму (рис. 454).

Подготавливают рукав, собирая верхнюю часть в сборки или закладывая складки — в зависимости от модели. Сложив рукав с изделием, совмещают контрольные точки и вметывают сначала нижнюю часть рукава (рис. 455). Припуск шва втачивания в верхних углах подсекают почти до строчки. Верхнюю часть рукава уравнивают с проймой и вметывают.

При втачивании рукава детали следует располагать таким образом, чтобы лапка машины двигалась по ткани лифа изделия, а рукав лежал внизу: так будет удобнее правильно и аккуратно втачать углы верхней части рукава. Разворачивая изделие при втачивании рукава в углах, иглу оставляют в ткани. Ширина шва втачивания — 1—1,5 см, строчку нужно прокладывать дважды (рис. 456). Шов обметывают, приутюживают на ребро, а затем, если по

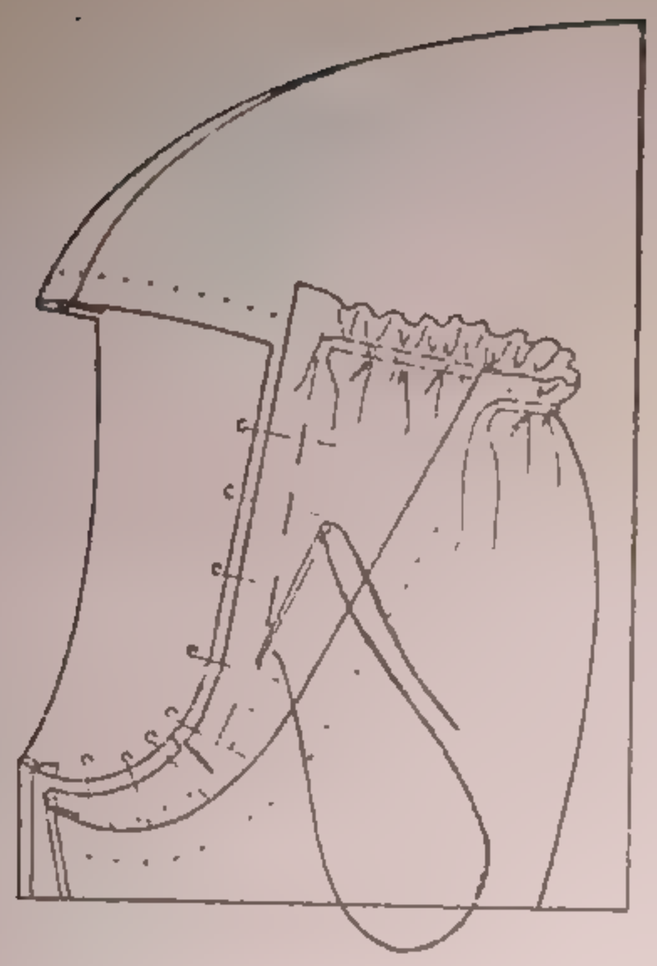


Рис. 455.

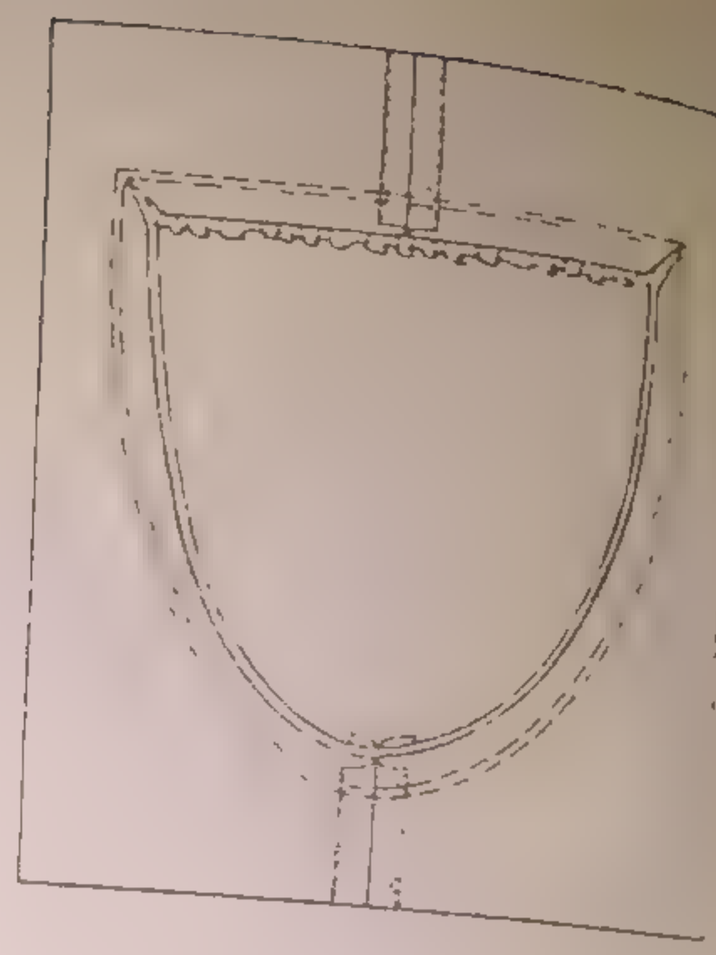


Рис. 456.

модели допускается отделочная строчка, заутюживают на пройму и простра-чивают по верхней и боковым сторонам. Отделочную строчку заканчивают на боковых участках проймы до закругления нижней части. Если настрачивается весь шов втачивания, в нижней части его делают частые рассечки припуска на закругленных участках, чтобы избежать затягивания шва.

ОБРАБОТКА РУКАВОВ РЕГЛАН И ЦЕЛЬНОКРОЕНЫХ

Обработка рукавов покроя реглан и цельнокроеных имеет свои особенности. При примерке их нужно обратить особое внимание на положение верхнего шва, идущего от горловины через плечевую точку к низу рукава. Шов должен быть совершенно прямым и не переходить на спинку или перед. Если он переходит назад, значит спинка изделия или заужена, или укорочена и, следовательно, нужно внести изменения, которые позволят избавиться от этого недостатка. Если же шов сдвигается на полочку, надо произвести аналогичные изменения на полочке. При искривлении верхнего шва изделия детали следует сметать заново, добиваясь правильного положения шва.

Обработка рукава реглан. Пройма лифа реглан проходит в основном по участкам ткани с косым расположением нитей и поэтому требует закрепления, чтобы в процессе обработки ткань не растянулась и не нарушилась форма изделия. Закрепить косые участки проймы можно при помощи узкой полоски клеевой ткани (0,5 см), располагая ее с изнаночной стороны припуска на шов и почти закрывая линию втачивания. Закрепить линию реглана можно также, прострочив вдоль нее две машинные строчки и слегка стя-

нув верхнюю или нижнюю нитки. Стягивать нитку нужно очень немного, не допуская посадки.

В изделиях покроя реглан с небольшими припусками на свободу облегания для хорошей посадки этих изделий на фигуре необходимо провести влажно-тепловую обработку деталей. Сутюживание выполняют на участках спинки и полочки в средней части линии проймы и на рукаве в области локтевой и плечевой вытачек (рис. 457).

Заготовленный рукав совмещают с проймой, соединяя контрольные точки и скалывая их булавками. Сметывают детали со стороны рукава, начиная от горловины переда, при необходимости делают посадку. Втачивают рукав со стороны горловины спинки. Строчку выполняют по рукаву, прокладывая ее дважды (рис. 458). Обметывают срезы проймы и рукава вместе. Швы втачивания заутюживают на рукав, средний шов — на переднюю половину (рис. 459).

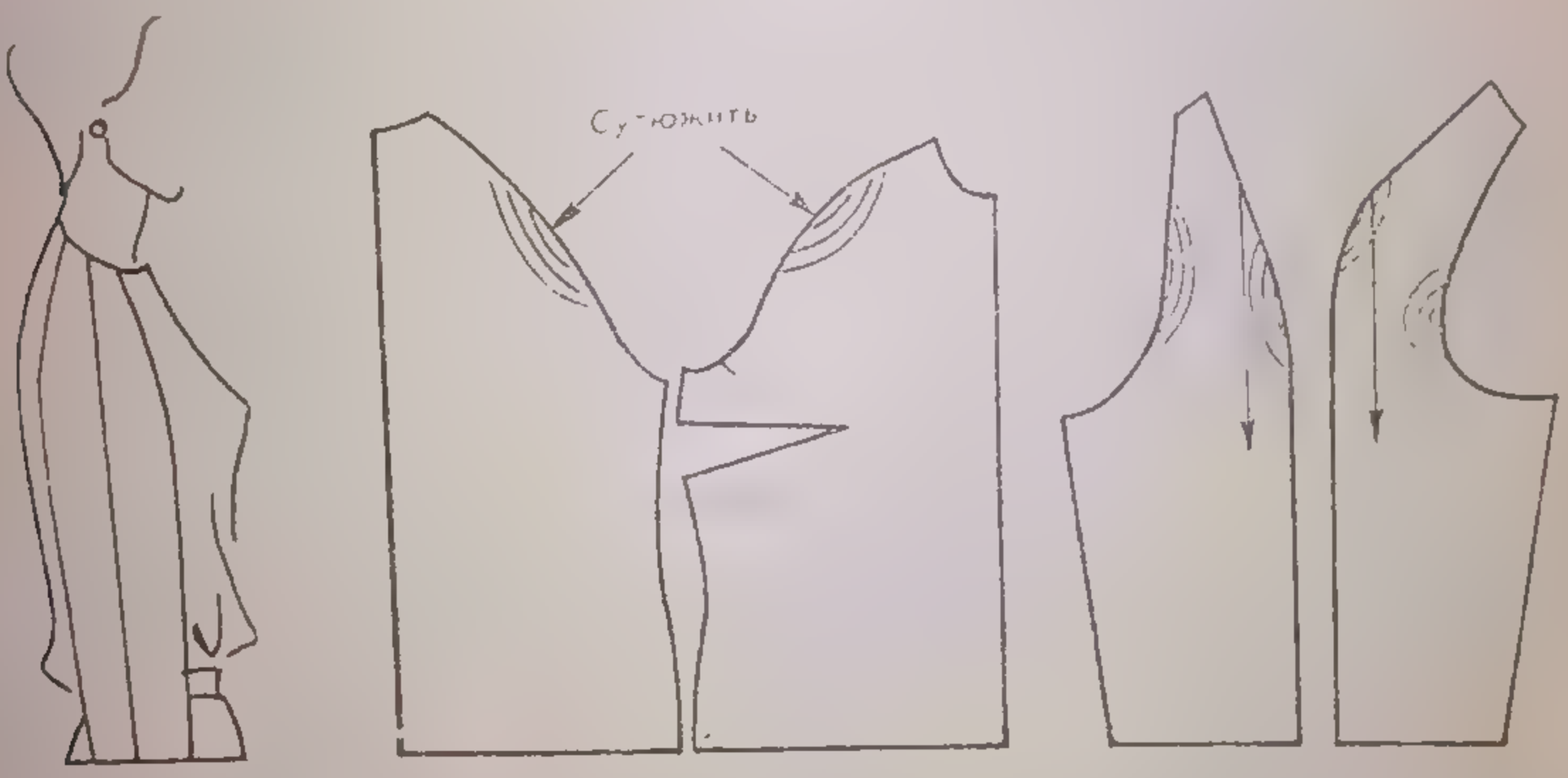


Рис. 457.

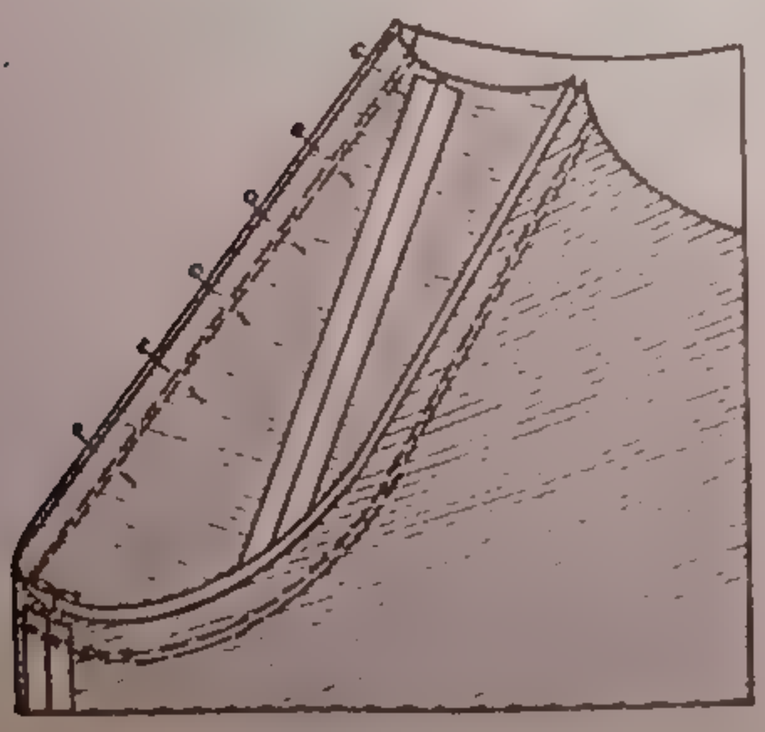


Рис. 458.

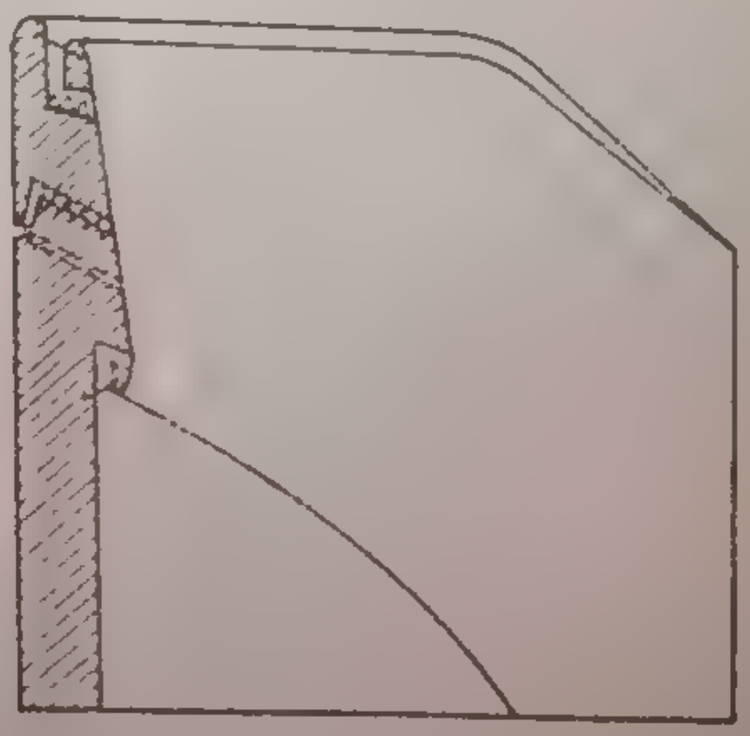


Рис. 459.

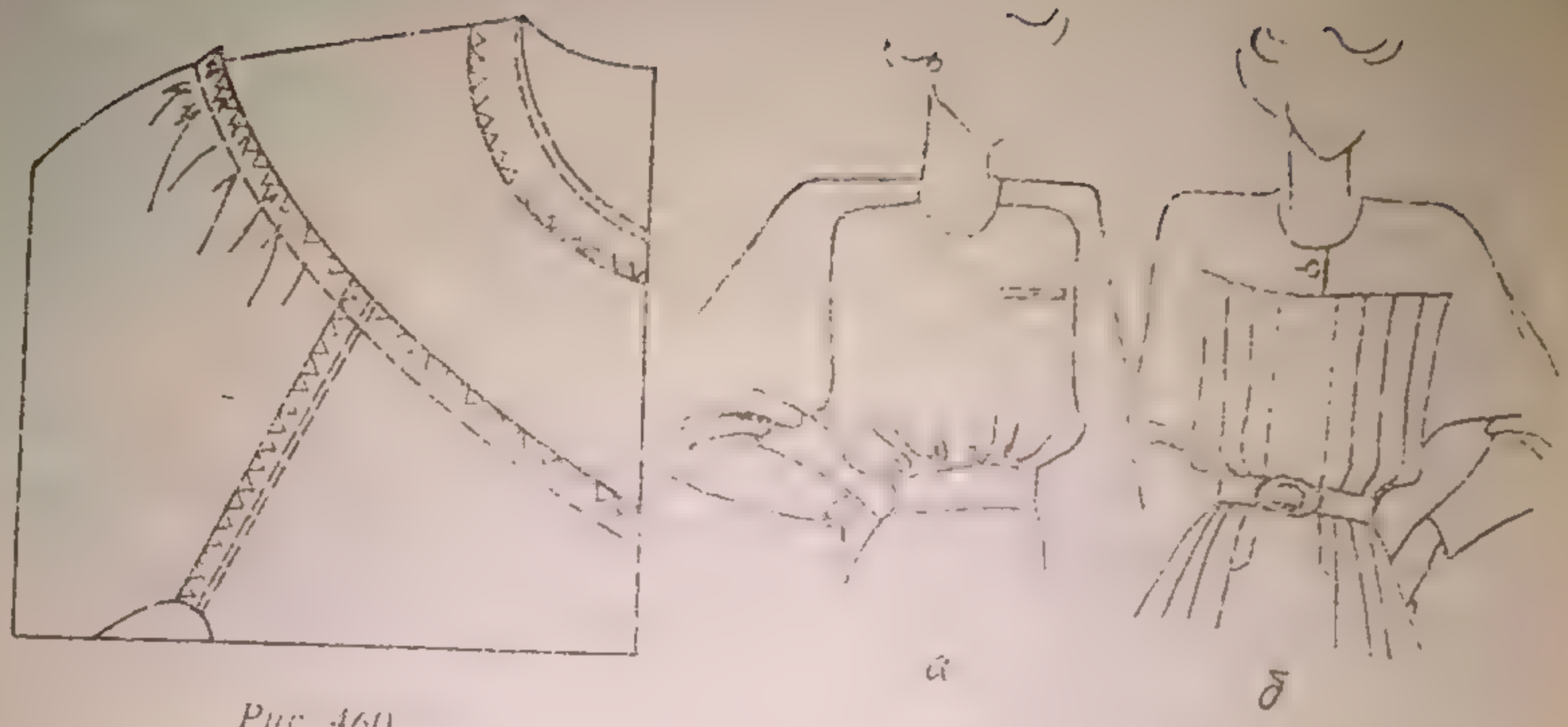


Рис 460

а

б

Рукава покроя реглан можно втачивать в проймy и до стачивания нижнего шва рукава и бокового шва лифа. В этом случае боковые срезы лифа и нижние срезы рукава стачивают одной строчкой, обметывают вместе и заутюживают на переднюю половину.

Отделочные строчки швов втачивания рукава покроя реглан прокладывают по рукаву до начала закругления проймы в нижней части. В нижней части проймы швы втачивания рукава приутюживают на ребро.

Рукава *полуреглан* втачивают в проймы до стачивания верхнего и плечевого срезов. Плечевой шов и верхний шов рукава стачивают одной строчкой. Верхний шов заутюживают на переднюю половину, швы втачивания в проймы — на рукав.

Часто встречаются модели *с рукавами реглан и притачными кокетками* различных форм (круглыми, овальными, прямоугольными, треугольными и др.). В таких изделиях сначала рукава соединяют с проймой, швы обметывают и заутюживают. Затем обрабатывают кокетку, совмещают ее с лифом и верхней частью рукавов лицевыми сторонами внутрь, скалывают булавками по контрольным точкам. Если по модели на лифе и рукавах предусмотрены складки, сборки или другие отделочные элементы, их обрабатывают заранее. Застежку изделия, располагающуюся только на кокетке, также обрабатывают до соединения кокетки с лифом. Кокетку притачивают швом шириной 1—1,5 см, припуски обметывают вместе и заутюживают на кокетку (рис. 460). По кокетке часто прокладывают отделочную строчку, одновременно закрепляя припуски швов.

Рукав покроя реглан имеет много вариантов. Помимо рассмотренных это также *реглан-погон* (рис. 461а), *цельнокроеный с кокеткой* (рис. 461б) и др. При втачивании таких рукавов их скла-

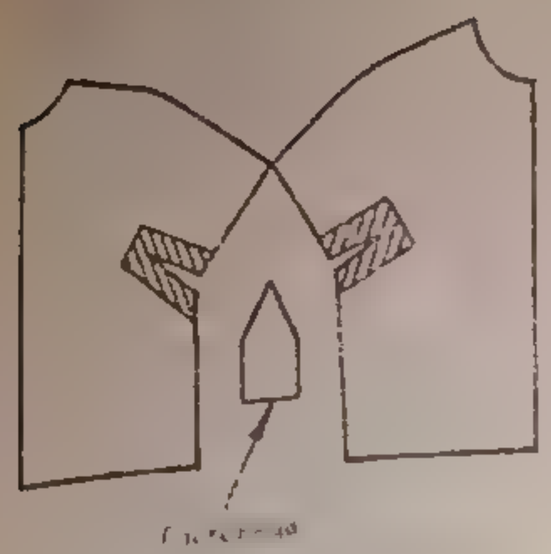


Рис. 462.

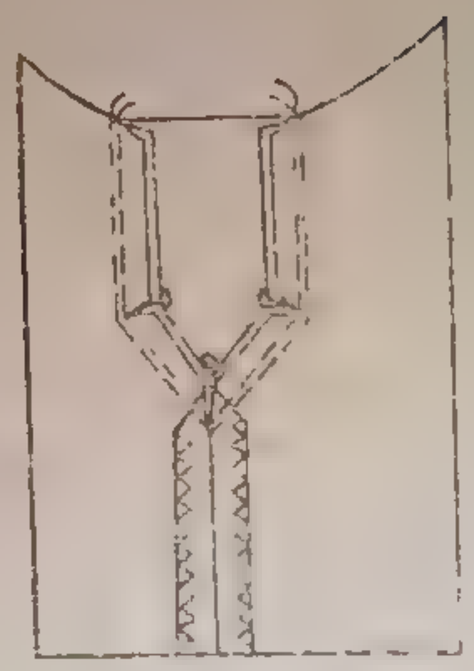


Рис. 463

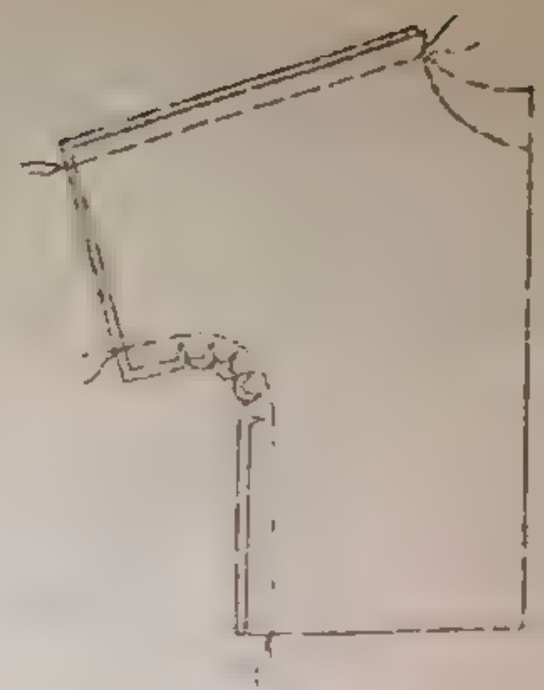


Рис. 464

Рис. 465.

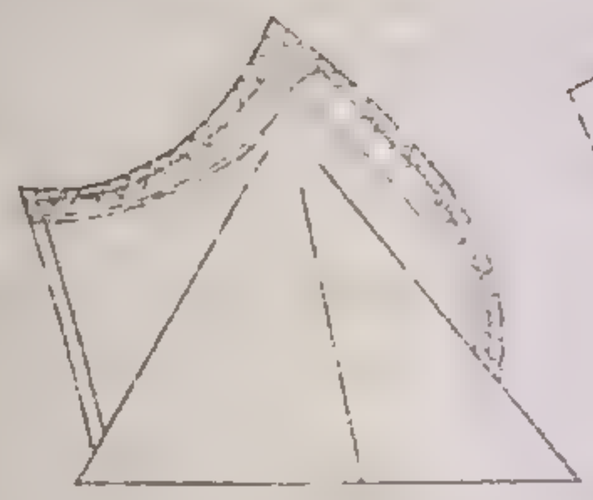


Рис. 466

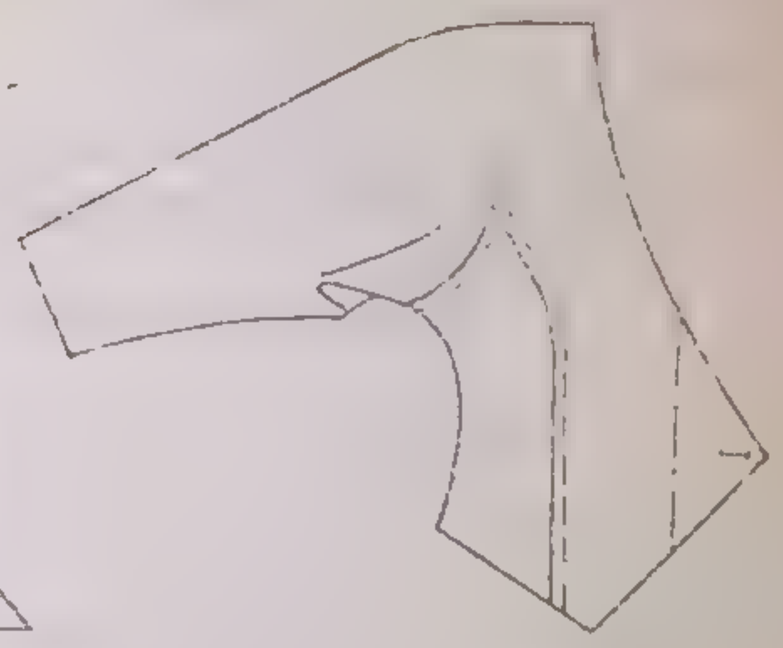


Рис. 467

лывают лицевыми сторонами с лифом, совмещая контрольные точки, и сметывают со стороны изделия или рукава, совмещая линии притачивания. Втачивают рукава и притачивают кокетку одним швом, делая в закруглениях и углах рассечки припуска. Швы обметывают, заутюживают и, если требуется по модели, настрачивают.

Обработка цельнокроеного рукава. У цельнокроеного рукава при влажно-тепловой обработке заутюживают плечевой срез спинки и оттягивают верхние срезы рукава и плечевого среза полочки. Если изделие выполняется с ластовицей, ее сметывают после стачивания и заутюживания швов. Чтобы шов втачивания ластовицы не расползался и срезы не осыпались, подрез предварительно обрабатывают обтачкой, настрачивая ее с изнаночной стороны. Можно воспользоваться кусочком клеевой прокладки, наклеив ее с изнанки на участки разреза (рис. 462). При втачивании ластовицы в углах иглу оставляют в ткани, разворачивая изделие. Срезы заутюживают (рис. 463), обметывают и настрачивают.

Если цельнокроеный рукав делается без ластовицы, на изогнутом участке бокового шва и рукава припуск рассекают в нескольких местах и края разрезов тщательно обметывают (рис. 464). На

легкоосыпающихся тканях рассеченный участок шва можно закрепить тесьмой, лентой или клеевой тканью. Для этого шов разутюживают, припуск рассекают в нескольких местах и, закрыв узкой полоской ткани или тесьмой, настрачивают ее двумя строчками по обе стороны от шва или наклеивают. Настрачивать следует нитками в цвет ткани, чтобы с лицевой стороны шов не был заметен.

При пошиве изделия *с цельнокроеным рукавом и отрезными бочками* (рис. 465) сначала сметывают и стачивают рельефы до верхней точки. Припуск шва полочки и спинки в этой точке подрезают, не доходя до строчки 0,1—0,2 см. Нижнюю часть оката рукава совмещают с пройми на отрезном бочке (рис. 466), шов сметывают, стачивают и обметывают вместе со швом рельефа. Припуск шва рельефа заутюживают на верхнюю деталь изделия и прокладывают отделочную строчку, заканчивающуюся в верхнем конце рельефа (рис. 467). После этого стачивают верхние (плечевые и рукава) и боковые швы. Их обметывают и заутюживают на переднюю половину или разутюживают.

ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВОВ МАНЖЕТАМИ

Низ рукавов можно обработать по-разному: подгибкой, подкройной обтачкой или при помощи отделок (тесьмы, оборок, кружева), а также разными видами манжет.

Обрабатывая низ рукава *припуском на подгибку*, можно использовать резинку, вдергивая ее внутрь застроченного припуска. Если по низу рукава предусмотрена двойная цельнокроеная оборка, припуск на подгибку простра чивается двумя параллельными строчками, между которыми вдергивается резинка. Если оборка одинарная, для вдергивания резинки на изнанку рукава настрачивается бейка или тесьма.

Все эти способы обработки низа рукава мы подробно рассматривали в разделе, посвященном обработке открытых срезов. Теперь остановимся на способах обработки низа рукава *манжетой*. Если по низу рукава не предусмотрена сборка или складки, его можно обработать имитирующей, цельнокроеной, настрочной или отложной манжетой. Все виды манжет выполняются с прокладкой из хлопчатобумажной ткани, флизелина или ткани с клеевым напылением.

Имитирующая манжета. Применяется для прямого рукава. Обработка в этом случае аналогична обработке застежки цельнокроеной планкой. На изнаночной стороне низа рукава наносят линии, определяющие ширину манжеты (рис. 468). Прикрепляют прокладку, срезы рукава стачивают, обметывают, заутюживают (рис. 469). Низ рукава перегибают по первой линии на ширину манжеты в готовом виде, заметывают и простра чивают отделочной строчкой. За-

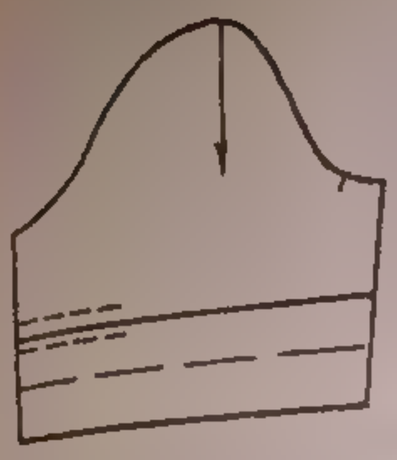


Рис. 468.

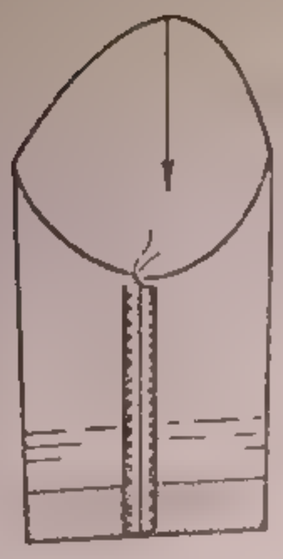


Рис. 469.

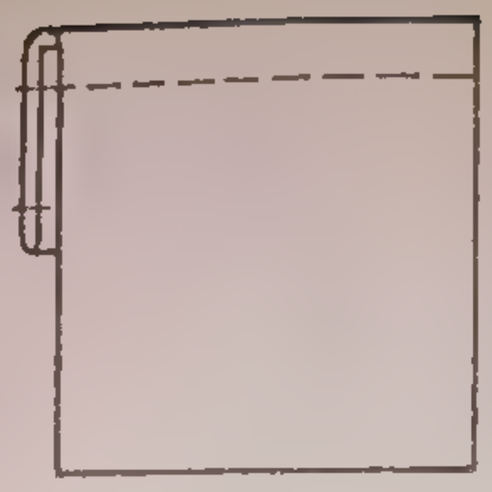


Рис. 470.

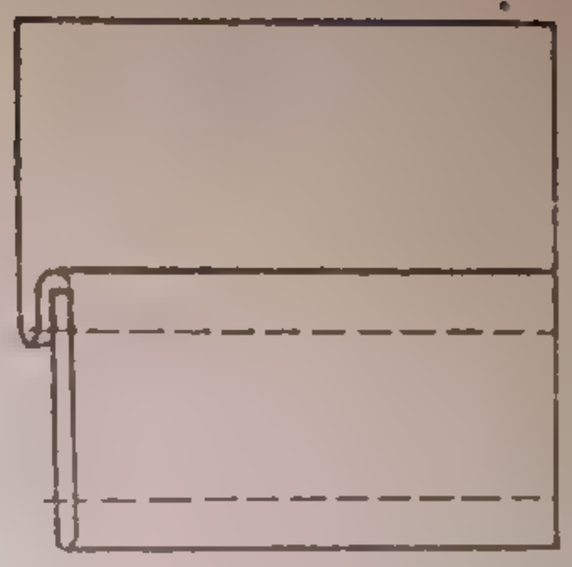


Рис. 471.

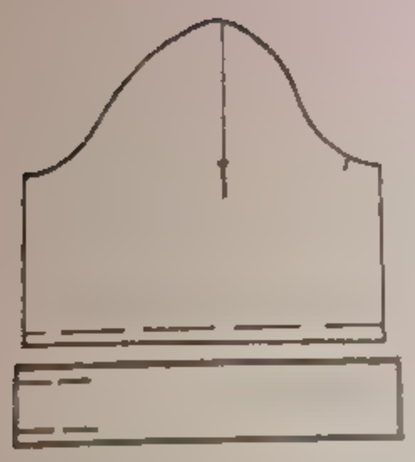


Рис. 472.

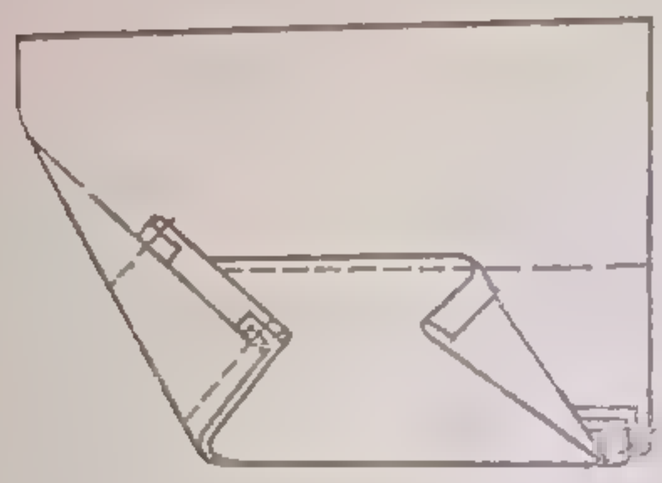


Рис. 473.

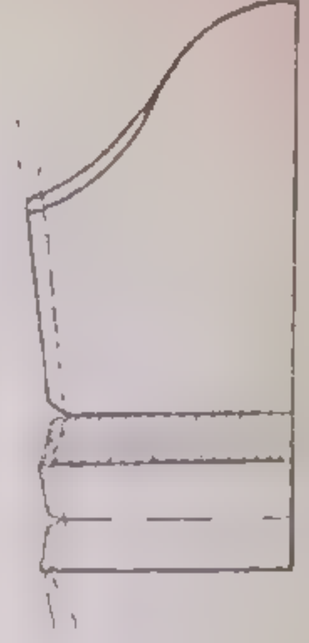


Рис. 474

тем перегибают манжету по второй линии, заметывают складку на ширину отстрочки таким образом, чтобы нижний срез припуска манжеты был закреплен внутрь складки (рис. 470). Складку прострачивают, удаляют нити заметывания, манжету отгибают и притюживают (рис. 471).

Настрочная манжета. Выкраивают ее длиннее линии притачивания на 0,5—0,7 см (рис. 472). Клеевую прокладку наклеивают на лицевую сторону рукава, отступив от нижнего среза на ширину припуска шва. Неклеевую прокладку наметывают на изнанку манжеты. Манжету приметывают и притачивают к нижнему срезу рукава, слегка посаживая. Шов заутюживают на рукав и настрачивают фиксирующей строчкой. Затем манжету отгибают на лицевую сторону рукава, заметывают, выправляя кант из ткани манжеты на 0,1—0,2 см. Верхний срез подгибают, наметывают и настрачивают (рис. 473).

Цельнокроеная отложная манжета. При раскрое рукава необходимо учитывать, что манжета должна быть немного шире рукава (на 0,5—1 см), и закладывать этот припуск в боковые срезы выкройки (рис. 474). С изнанки припуска на манжету наметывают прокладку. Манжету перегибают по отмеченной линии, заметывают и, если требуется по модели, простраивают. Нижний срез рукава подгибают на 0,5—0,7 см и наметывают на рукав, предусматривая небольшую слабину (0,3—0,5 см) из ткани манжеты на пе-

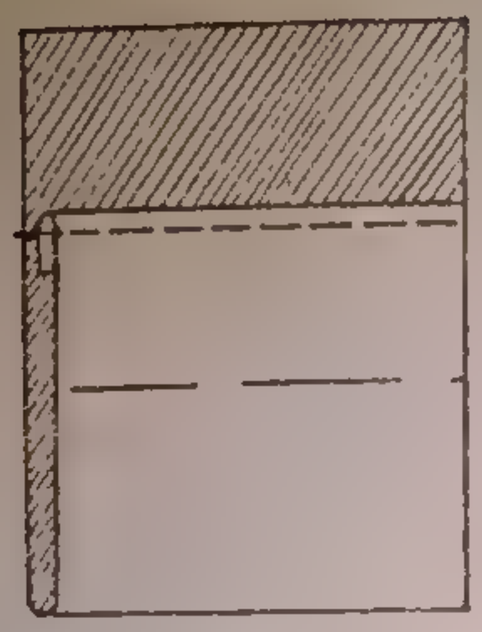


Рис. 475.

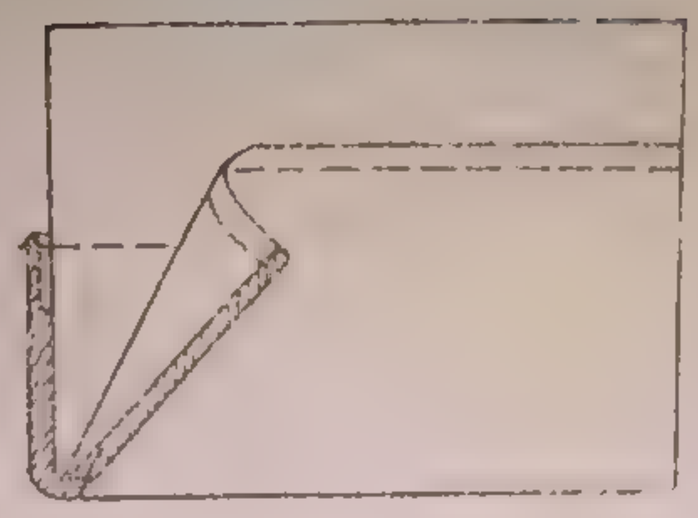


Рис. 476.

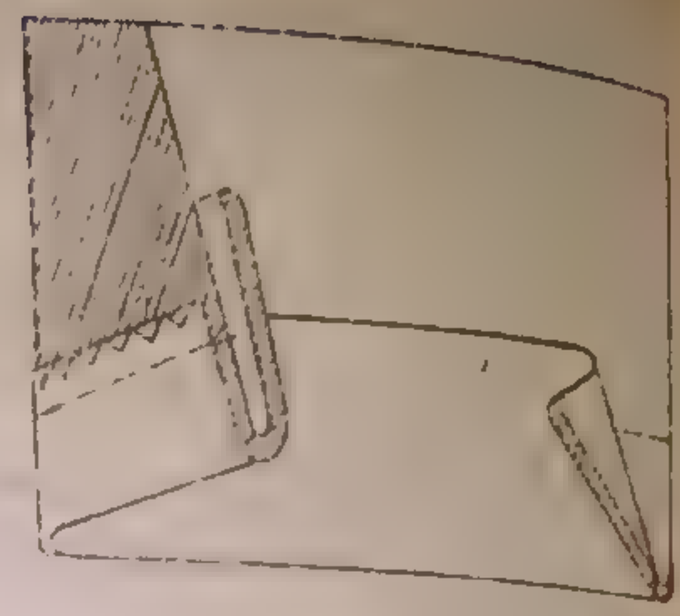


Рис. 477

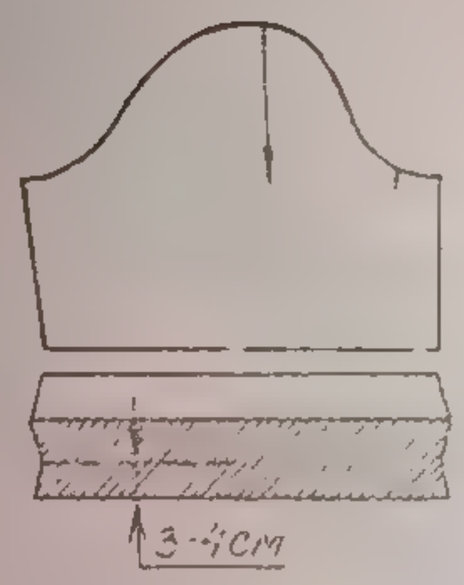


Рис. 478.

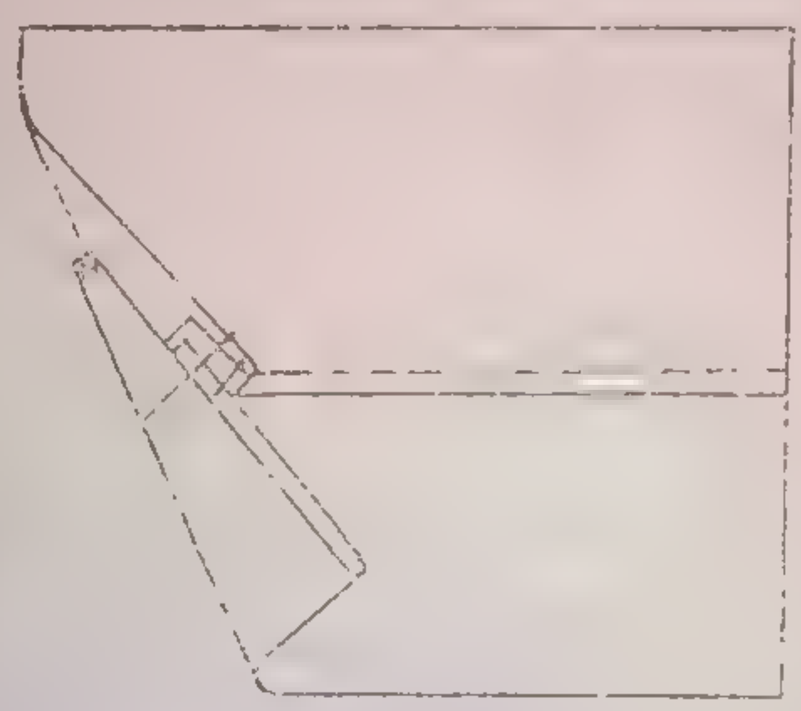


Рис. 479

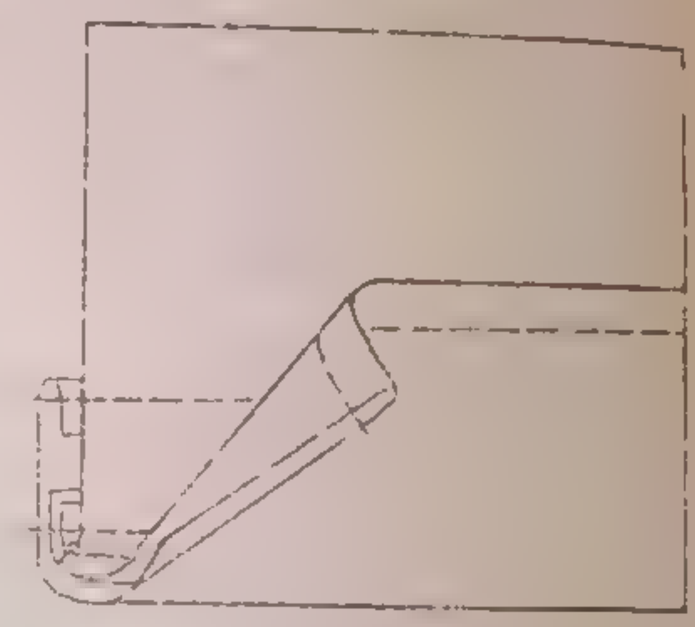


Рис. 480

региб. Настрачивают нижний срез рукава (рис. 475). Манжету перегибают, закрепляют по шву стачивания рукава и приутюживают (рис. 476).

Если нижний срез обметать, можно настрочить его без подгибания (рис. 477).

Обработка рукава притачной отложной манжетой. Ее можно производить с обтачкой и без нее. При обработке манжетои без обтачки верхнюю манжету выкраивают шире на 2—4 см, чем подманжету. Длина манжеты больше длины линии притачивания на 1 см. Прокладку выкраивают по подманжете (рис. 478).

Прежде всего заутюживают манжеты, прикрепляют прокладку, стачивают края, приутюживают. Манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами, уравнивая срезы. Приметывают, слегка посаживая манжету, и притачивают (ш. ш.— 0,5—1 см). Шов заутюживают на рукав. Манжету перегибают по сгибу, заметывают и, если предусмотрена отделочная строчка, простачивают. Наметывают свободный край манжеты с образованием небольшого напуска (0,2—0,3 см) на перегиб и настрачивают, прокладывая строчку по припуску шва притачивания (рис. 479). Свободный срез манжеты обметывают и настрачивают (см. рис. 479) или подгибают и прикрепляют ручную либо машинной строчкой (рис. 480).

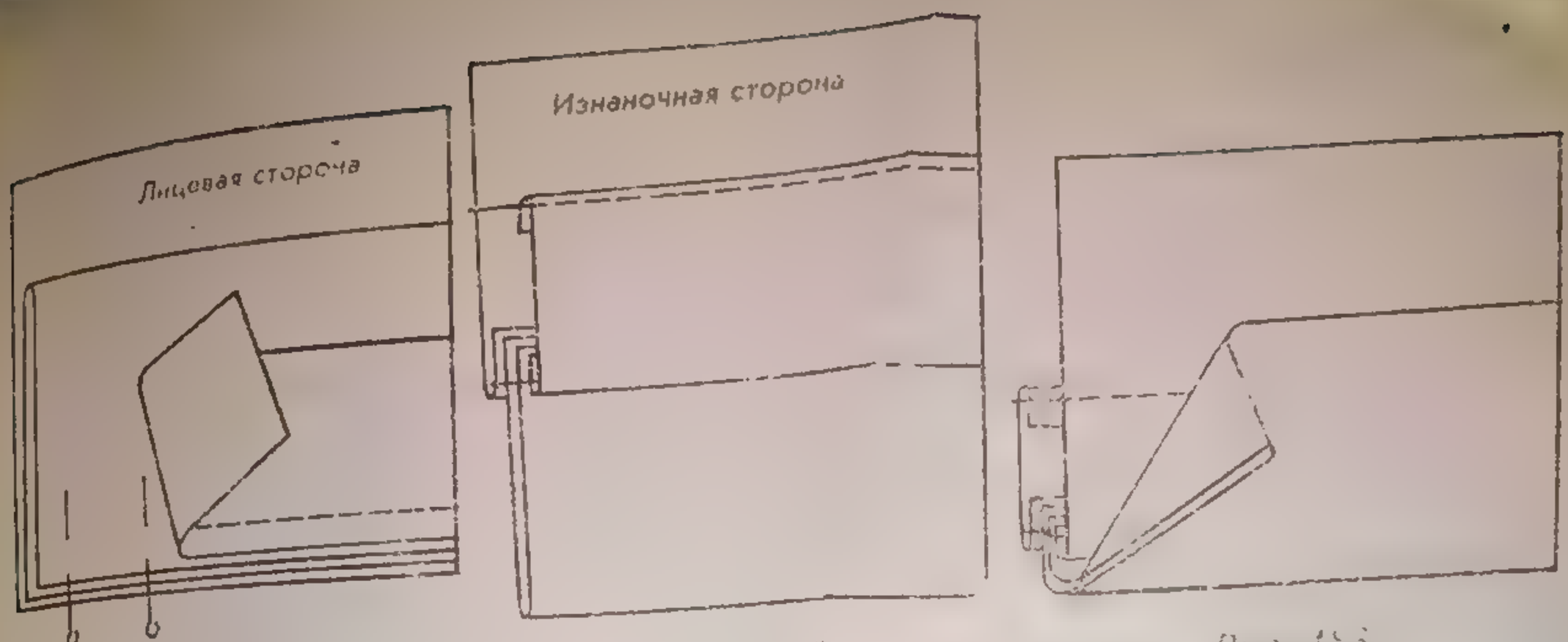


Рис. 481. Рис. 482. Рис. 483.

При обработке манжеты *с обтачкой* выкраивают обтачку шириной 3—4 см и длиной, равной длине линии низа рукава. Подготовленную манжету накладывают на лицевую сторону рукава, совмещая срезы, и прикалывают булавками (рис. 481). Сверху накладывают обтачку, шов сметывают и стачивают (ш. ш. — 0,7—1 см). Прокладку в шве вырезают, обтачку отгибают на рукав и застрачивают или утюживают. Свободный край ее подгибают и застрачивают или подшивают вручную (рис. 482). Готовую манжету тоже утюживают, отгибают и закрепляют по шву стачивания рукава (рис. 483).

Притачная манжета с застежкой. Во многих моделях низ широкого рукава оформляется манжетой, застегивающейся на пуговицы или запонки. В этих случаях сначала на рукаве обрабатывают разрез под застежку и делают сборку по нижнему срезу или закладывают складки. Вместо разреза застежку можно расположить в локтевом шве рукава.

При обработке низа рукава *манжетой с застежкой в шве рукава* локтевой шов не дострачивают на величину застежки (6—8 см). По низу рукава прокладывают две машинные строчки на расстоянии 0,7—1 см от края. Стягивая нитки, делают сборку, равномерно распределяют посадку, увеличивая ее в области локтевой вытачки (рис. 484). Защипы предварительно заметывают (рис. 485). На манжету наклеивают или наметывают прокладку. Обтачивают концы манжеты, швы разутюживают, манжету выворачивают и выметывают. Прокладывают отделочную строчку, если она должна быть по модели. Готовую манжету приутюживают, отмечают на ней линию притачивания (рис. 486).

Манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами, сравнивая срезы, и закрывают концы манжеты, обогнув их припусками на шов стачивания рукава (рис. 487). Детали сметывают и прострачивают между двумя строчками сборки. Оба среза обметывают вместе, манжету отворачивают, выправляют и приутюживают (рис. 488). Срезы припусков на швы рукава по линии застежки

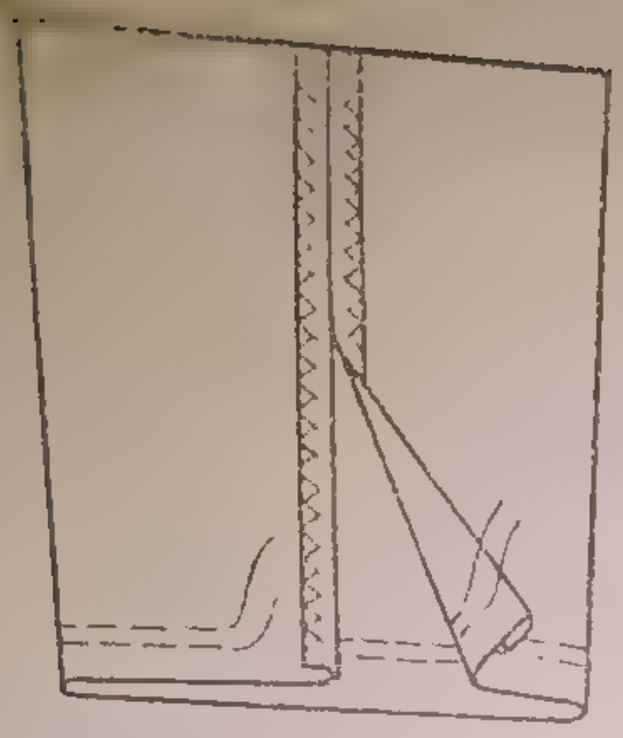


Рис. 484.

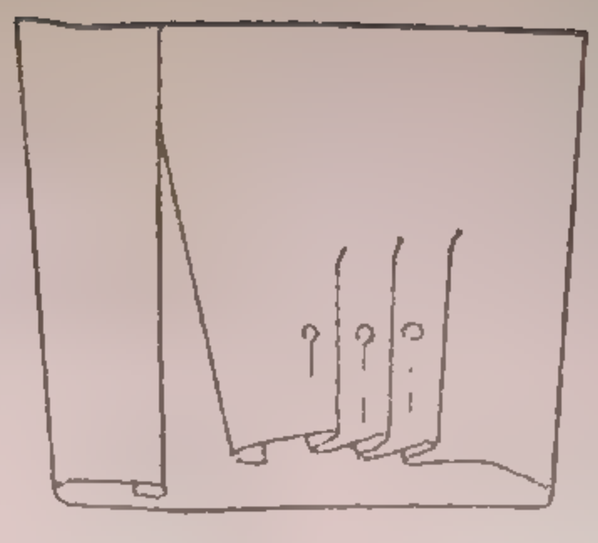


Рис. 485.

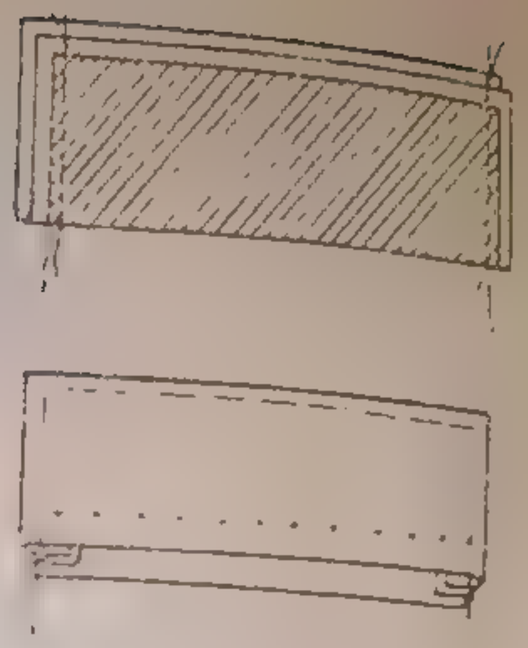


Рис. 486.

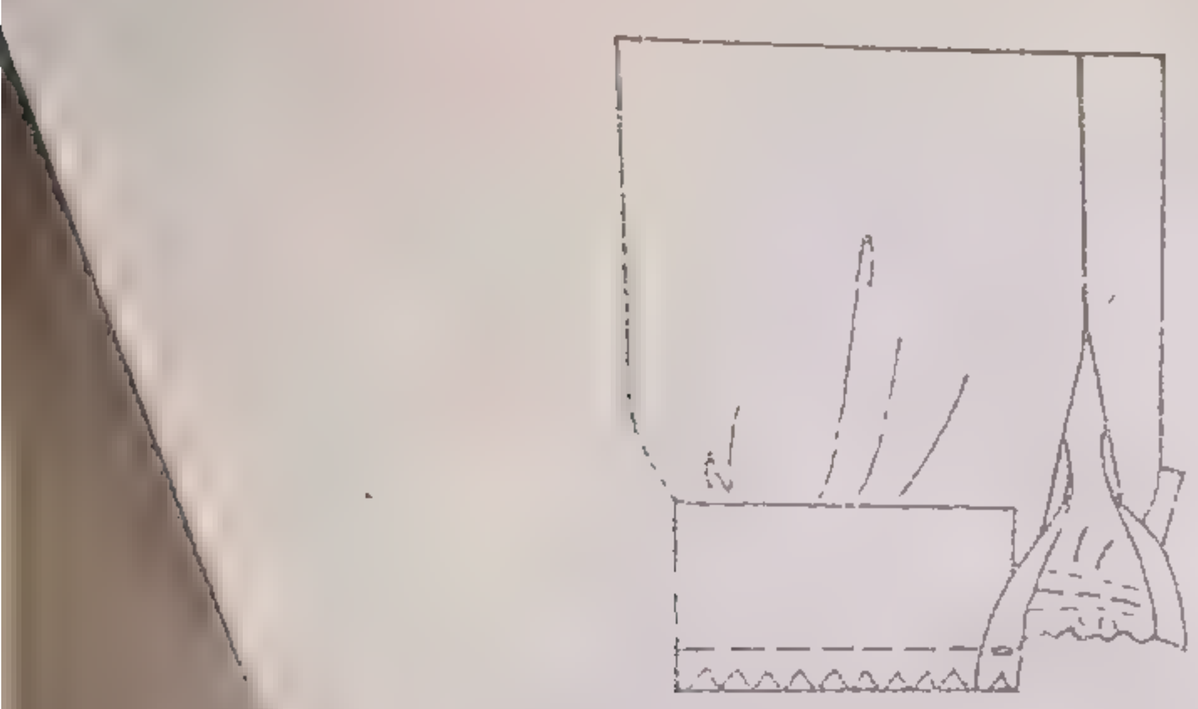


Рис. 487.

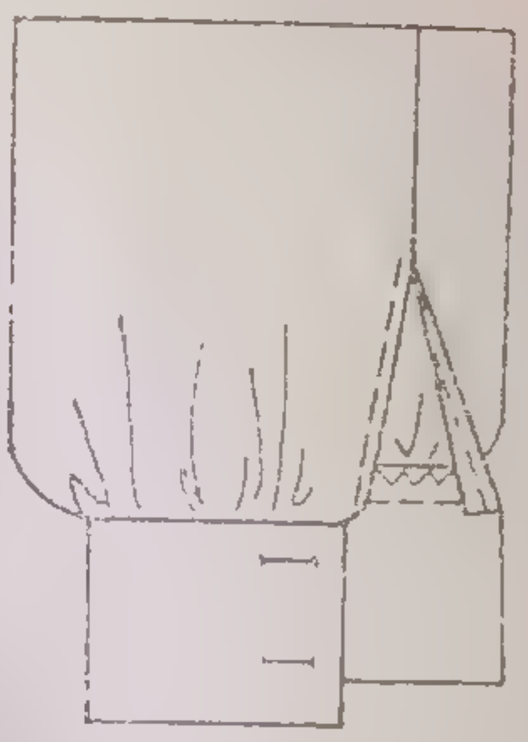


Рис. 488.

можно подогнуть и застрочить, а на неосыпающихся тканях обметать и прострочить по сгибу припусков. Петлю вымстывают со стороны локтевого среза. Этот способ обработки используется при пошиве рукава по типу мужской рубашки.

Если застежка выполняется по линии локтевого сгиба, на рукаве делается *разрез*. Обработать его можно обтачкой или по типу вытачки. *Обтачка* выкраивается шириной 5—6 см. Линию разреза намечают сметочными стежками. Затем накладывают обтачку лицевой стороной на лицевую сторону рукава, совмещая намеченные линии разреза. Простачивают рамку. Ширина между строчками должна быть 0,4—0,5 см. Ткань разрезают между строчками, швы разутюживают (рис. 489). После этого обтачку выворачивают на изнанку, вымстывают рамку разреза, приутюживают, простачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края рамки (рис. 490). Отлетные срезы обтачки можно подогнуть и прикрепить вручную или дополнительной отделочной строчкой (рис. 491). Если ткань не осыпающаяся, можно ограничиться обметыванием отлетного среза обтачки (рис. 492).

Обрабатывая *разрез* по *типу вытачки*, застрачивают его верхнюю часть на 5—6 см. По линии середины вытачку разрезают, за-

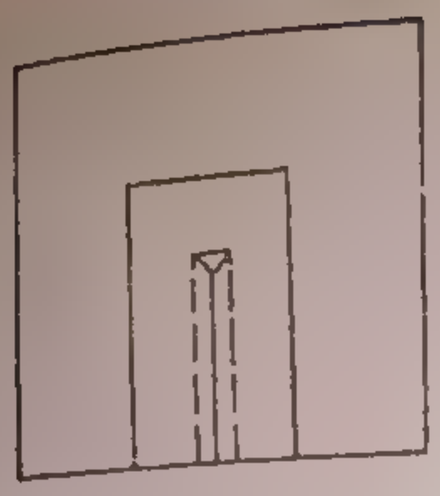


Рис. 489.

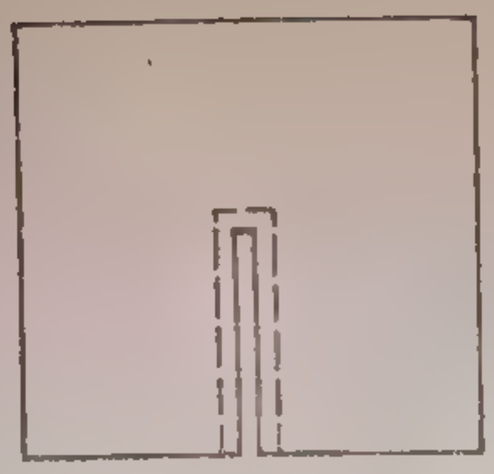


Рис. 490.

Рис. 491.

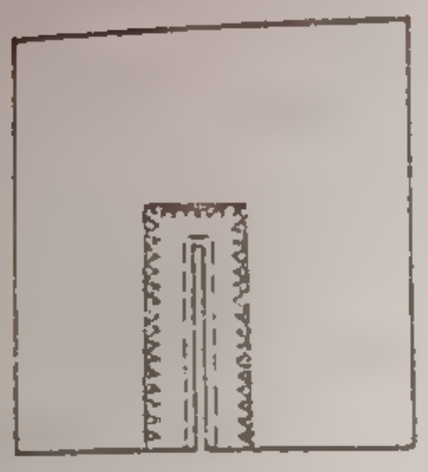


Рис. 492.

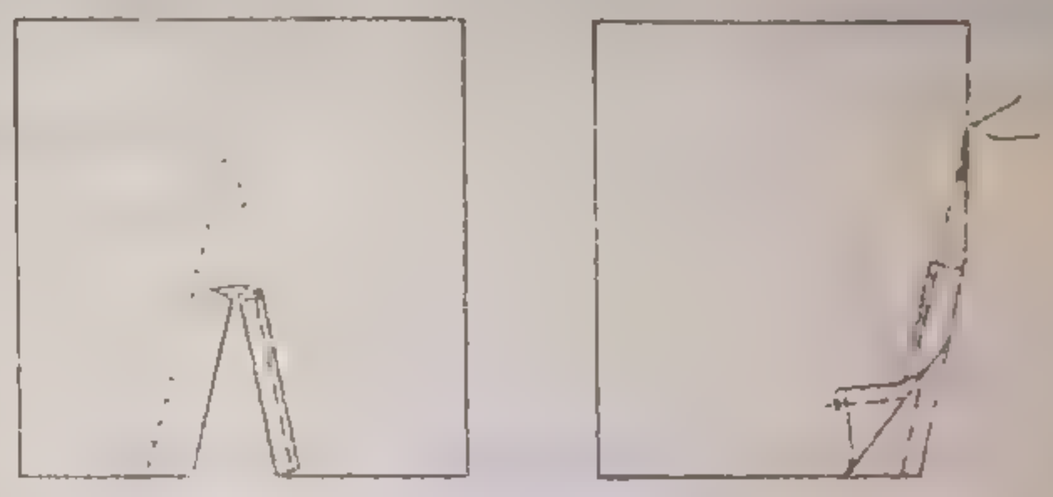


Рис. 493.

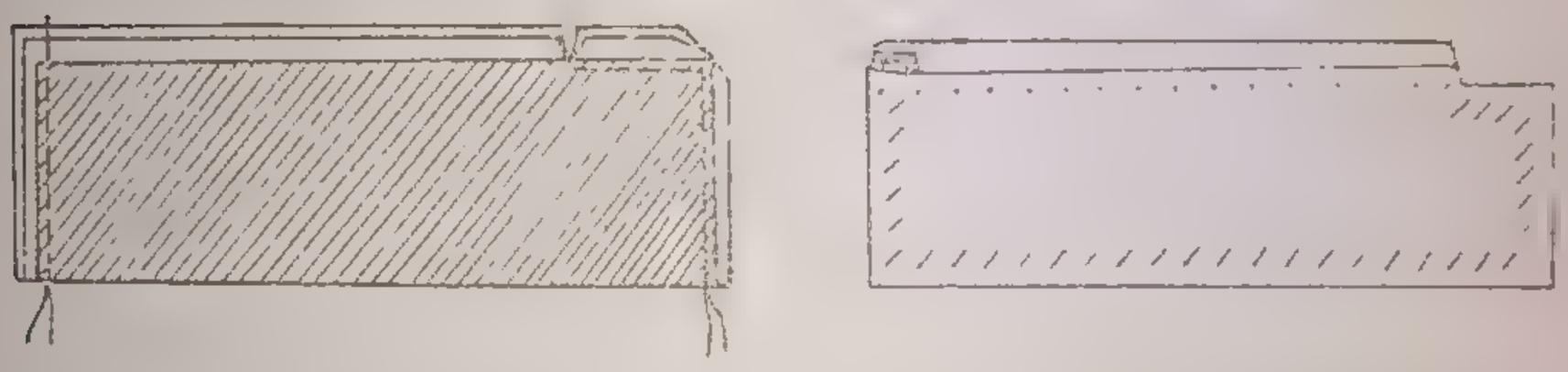


Рис. 494.

ходя на застроченный участок на 1—1,5 см. Затем подсекают припуск вытачки, не доходя до строчки 0,5 см. Срезы подгибают и простачивают. В верхней части перед подрезом прокладывают поперечную скрепку тройной строчкой (рис. 493).

Обработку низа рукава *притачной манжетой* выполняют следующим образом. Прежде всего наметывают или наклеивают прокладку. Затем манжету складывают с подманжетой, уравнивая срезы, сметывают, посаживая в уголках верхнюю манжету. Стачивают манжету с подманжетой, одновременно обтачивая угол припуска под застежку. В концах строчек делают закрепки. Высекают прокладку в швах, подсекают уголки, делают рассечку в конце припуска на застежку (рис. 494). Швы стачивания разутюживают, манжету выворачивают, выправляют, вымётывают, перепуская кант из верхней манжеты на 0,1 см. Прокладывают, если требуется, отделочную строчку.

Подготавливают низ рукава: делают сборку либо закладывают складки, обрабатывают разрез. Подманжету накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону рукава, уравнивая срезы, и сметывают. Припуск на застежку манжеты располагают с внутренней стороны рукава, т. е. со стороны шва стачивания (рис. 495).

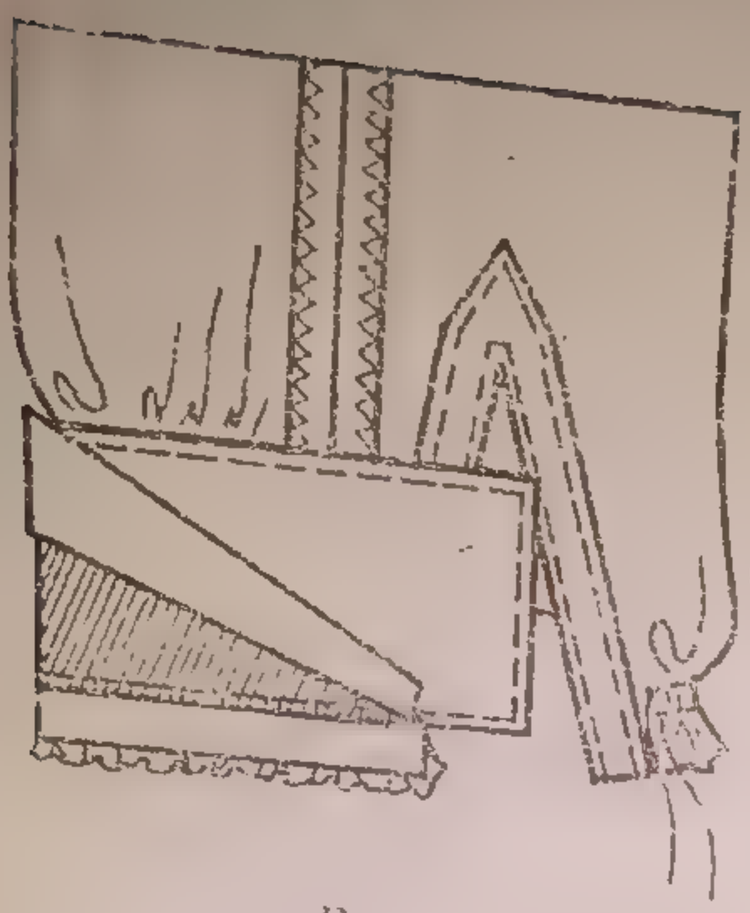


Рис. 495.

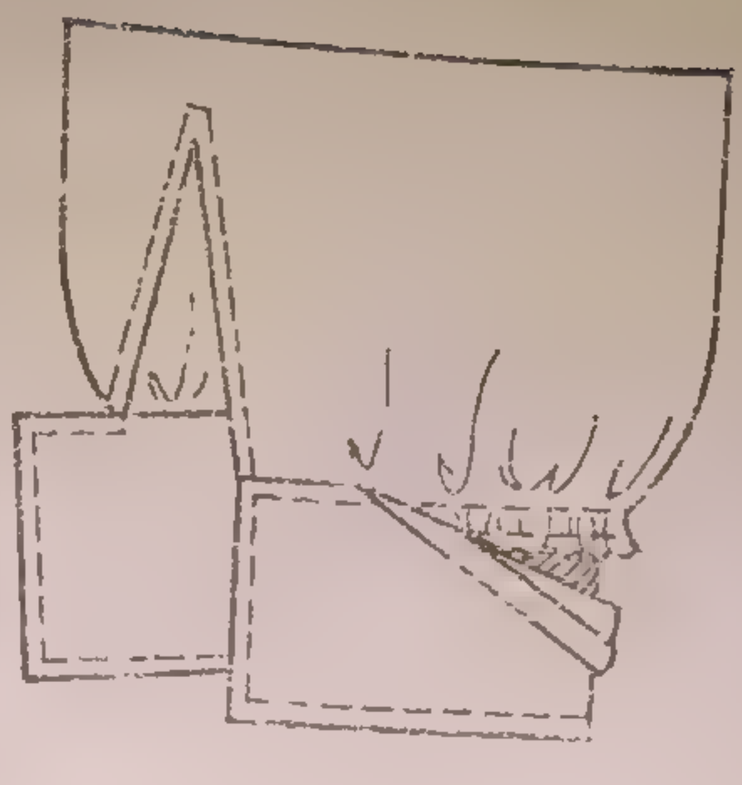


Рис. 496.

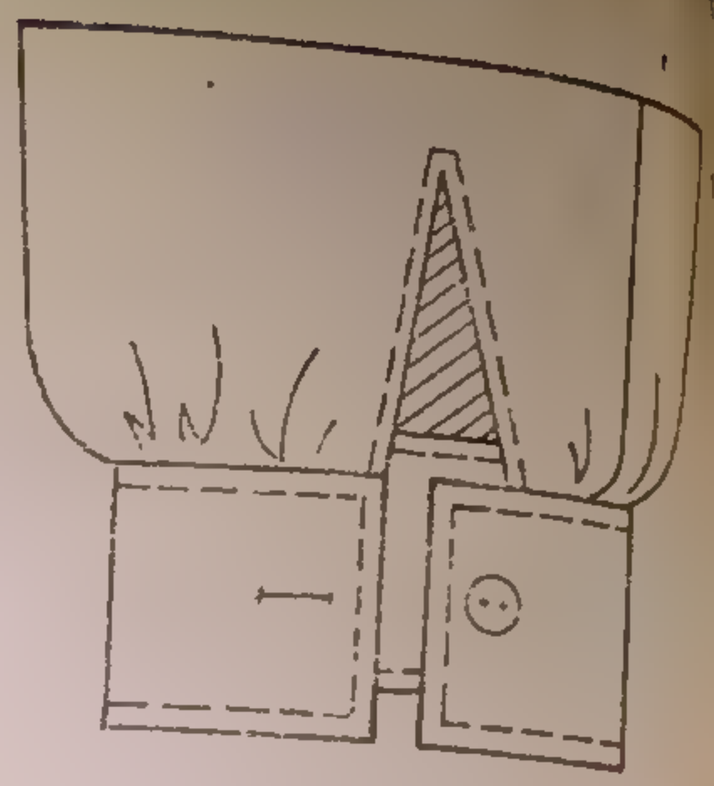


Рис. 497.

Притачивают подмышку к лицу рукава (ш. ш.— 0,7—1 см), шов заутюживают на подманжету. Подгибают припуск шва притачивания манжеты, приметывают, закрывая шов, настрачивают с лицевой стороны манжеты строчкой шириной 0,1—0,2 см от края (рис. 496). Приутюживают, прометывают петлю с верхней стороны и пришивают пуговицу на нижнем припуске застежки (рис. 497).

КАРМАНЫ

Все виды карманов можно разделить на три основные группы: накладные, прорезные и карманы в швах и рельефах. По внешнему виду карманы очень разнообразны. Накладные карманы могут быть самых разных размеров и форм, иметь различные виды отделок (строчки, канты, планки, бейки кружева, складки, вставки и др.). Они могут выполняться объемными, с отлетными краями и даже съемными. Что касается прорезных карманов, то наиболее часто применяются карманы в рамку, с листочкой, с клапаном, с молнией. Карманы в разрезах и боковых швах могут быть потайными или акцентироваться листочкой, кнопками, петлями и пуговицами, клапанами.

НАКЛАДНЫЕ КАРМАНЫ

Накладные карманы могут быть обработаны с подкладкой и без нее, с прокладками, долевиками. Способ обработки выбирается в зависимости от вида изделия и материала. Например, карманы с подкладкой обычно выполняются на изделиях из толстых шерстяных тканей или трикотажа.

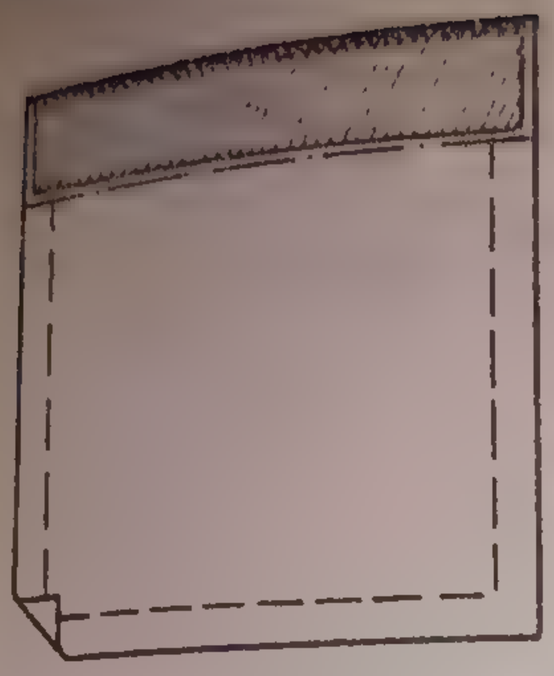
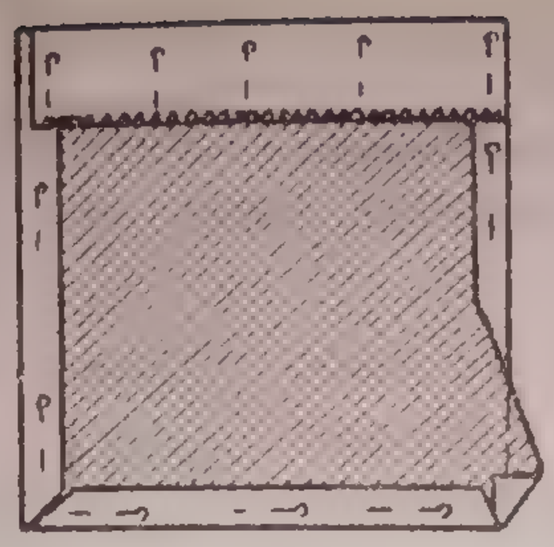


Рис. 498.



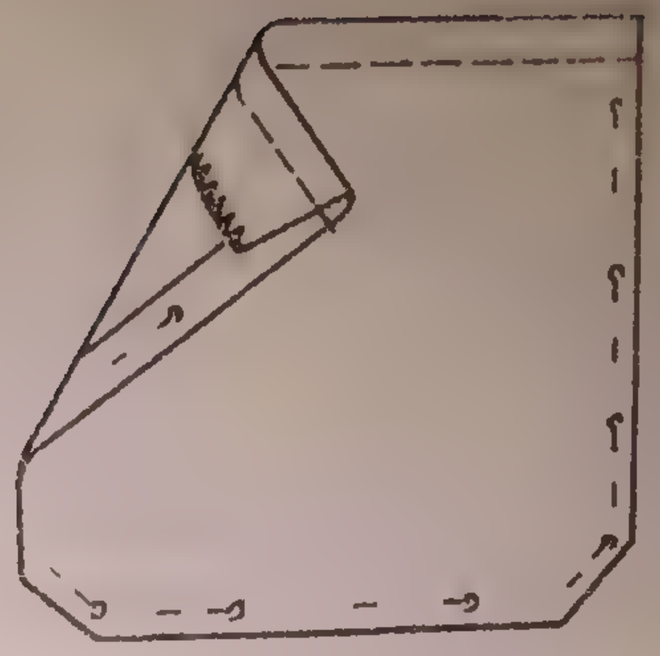


Рис. 499.

Прокладочные материалы используются при изготовлении карманов любой формы, но применяются по-разному. Для изделий из легкорастягивающихся тканей и трикотажа, а также для изделий, скроенных по косой, прокладка из бязи или флизелина выкраивается на весь карман по его форме в готовом виде. В остальных случаях она прикрепляется в верхней части кармана к припуску на обработку верхнего края. Ее наклеивают или настрачивают на изнанку припуска и обметывают вместе со срезом. С изнаночной стороны изделия в месте притачивания верхних уголков кармана для их укрепления приметывают долевик или небольшие кусочки (3 × × 3 см) прокладки.

Накладные карманы выкраивают с припусками. На обработку верхнего среза делается припуск в 4—5 см (цельнокроеная обтачка). По боковым и нижнему срезам (припуски должны быть равны ширине отделочной строчки плюс 0,5 см). В основном боковые и нижний припуски берут равными 0,7—1 см. Если верхний срез обрабатывается подкройной обтачкой, припуск по нему дается такой же, как по боковым.

Оформление *верхнего края накладного кармана* можно выполнить подгибкой (рис. 498), подгибкой с отделочной строчкой (рис. 499), окантовкой (рис. 500), цельнокроеным или обтачным отворотом (рис. 501).

Обработку накладных карманов начинают с верхнего среза. Прикрепляют прокладку, обметывают или подгибают и настрачивают край припуска на обработку или притачивают обтачку. Затем подгибают или застрачивают припуски верхних углов (см. рис. 498).

Для обработки *цельнокроеным отворотом* по верху кармана дают припуск на отворот и его подгибку. На изнанку отворота прикрепляют прокладку (рис. 502). Отворот перегибают по линии сгиба, сметывают и стачивают края. Швы разутюживают, вырезают в них прокладку, отворот выворачивают на лицевую сторону. Затем его приутюживают и, если требуется по модели, проклады-

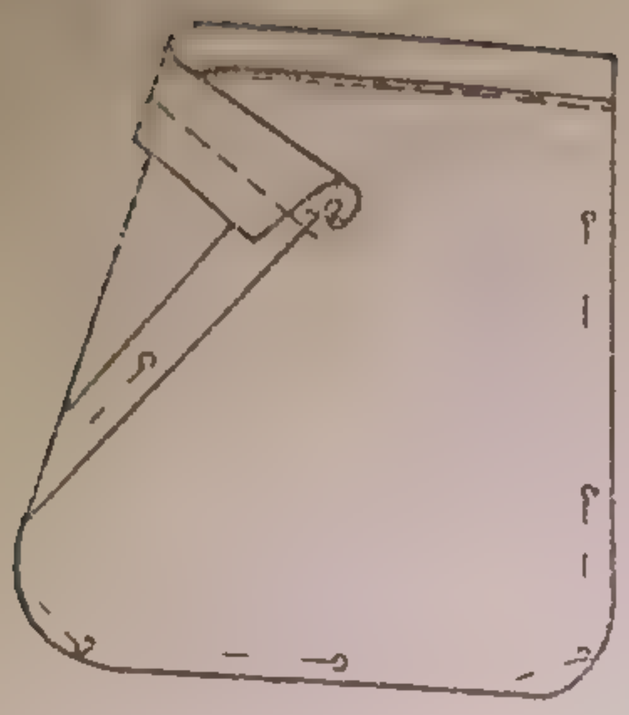
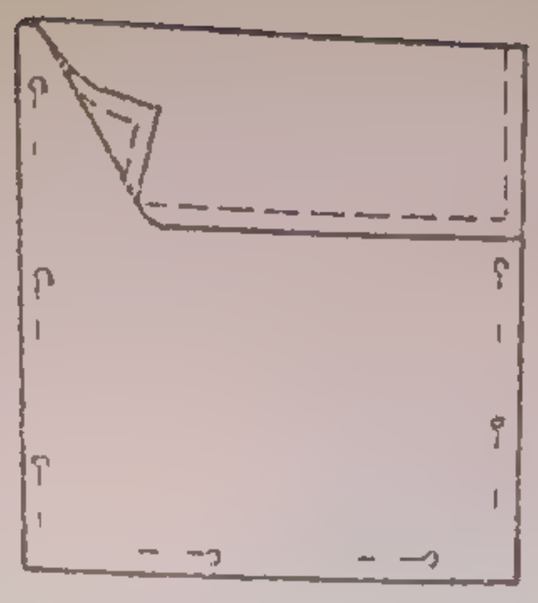


Рис. 500.



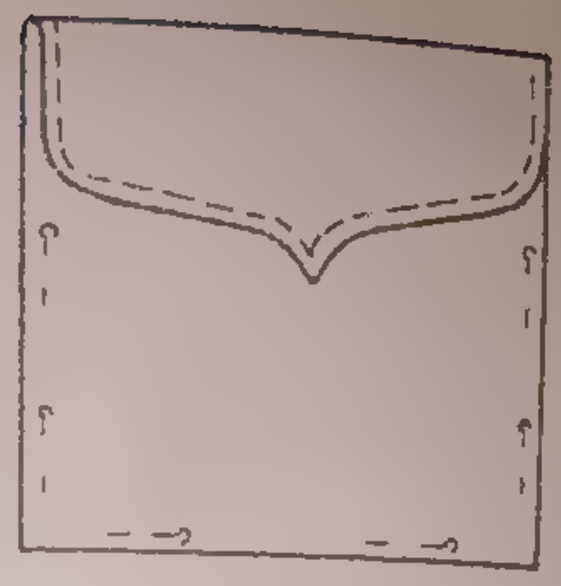


Рис. 501.

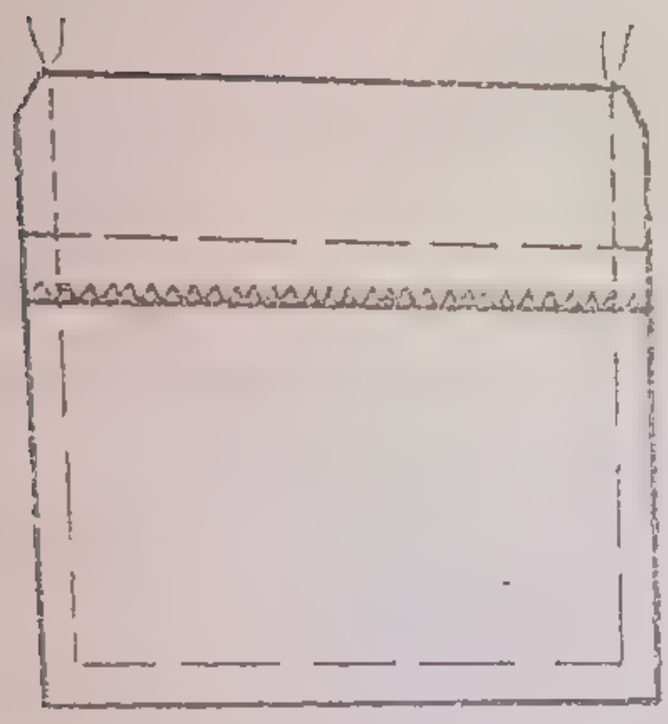


Рис. 502.

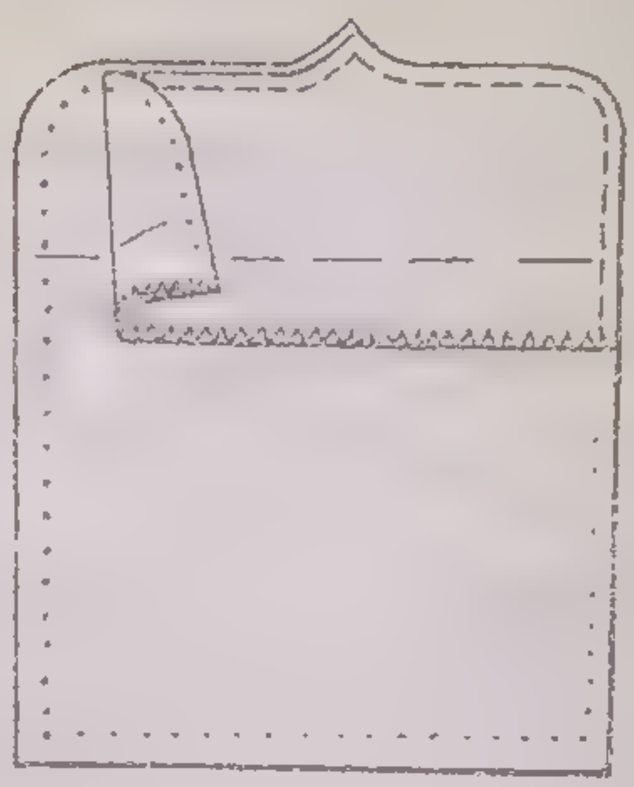


Рис. 503.

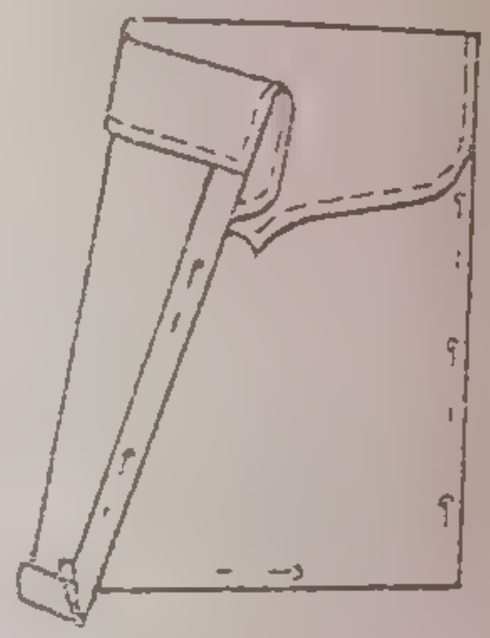
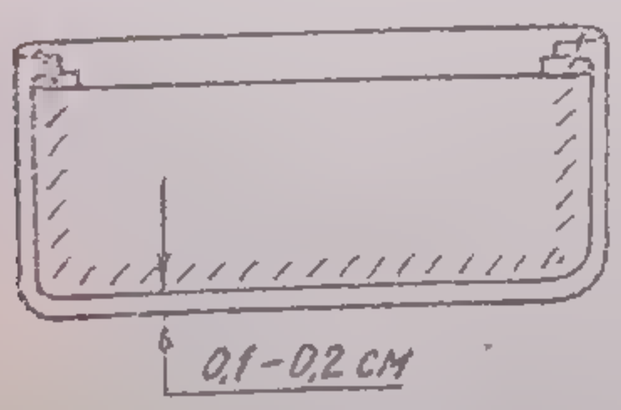


Рис. 504.



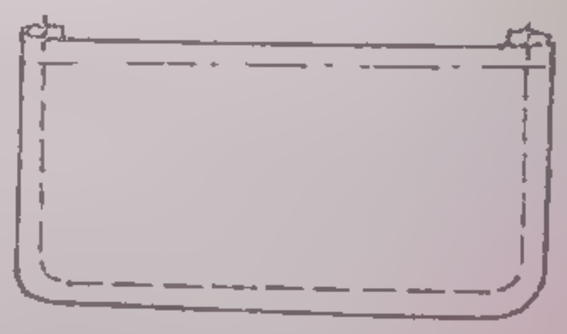


Рис. 505.

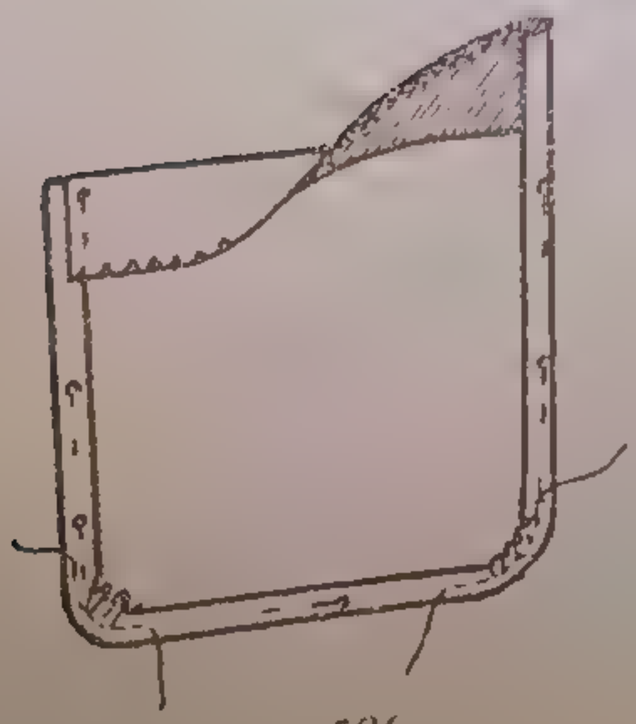


Рис. 506.

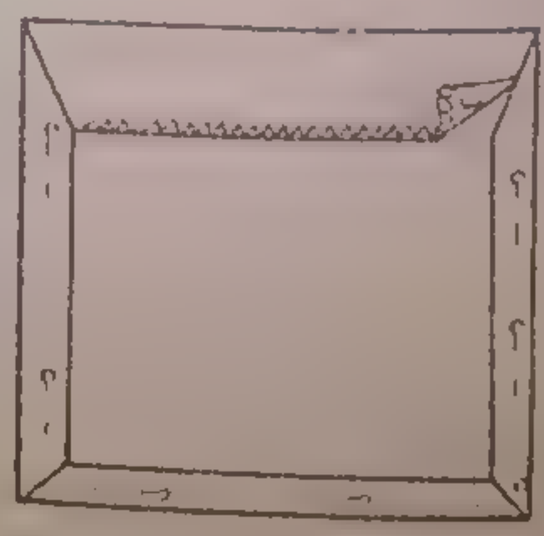


Рис. 507.

вают отделочную строчку по краю. Отлетной срез подгибают, заметывают с образованием напуска на перегиб и пришивают.

Для *обтачного отворота* карман выкраивают с припуском на отворот. Обтачку выкраивают из основной или отделочной ткани с припуском по длине, равным 3—4 см, прокладку — по обтачке. Обтачку складывают с отворотом лицевыми сторонами внутрь, сметывают, припосаживая в уголках и закруглениях ткань обтачки, и прострачивают швом шириной 0,7—1 см (рис. 503). По боковым сторонам отворота линия обтачивания должна совпадать с линией кармана. Швы разутюживают, вырезают в них прокладку и припуски в уголках. Отворот выворачивают, выметывают с образованием из обтачки канта шириной 0,1 см и приутюживают. Свободный срез обтачки обметывают или подгибают и притачивают (рис. 504).

Если накладной карман обрабатывается *с клапаном*, сначала заготавливают клапан. Подклапан выкраивают меньше клапана — вверху на 0,7—1 см, а по краям на 0,3—0,2 см. Прокладку выкраивают по подклапану и наклеивают или наметывают на его изнанку. Затем клапан складывают с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, сметывают, посаживая в углах клапан. Стачивают швом шириной 0,5—0.7 см, подрезают швы в уголках. После этого разутюживают швы, вырезают в них прокладку (неклеевую), клапан выворачивают, выметывают, приутюживают. Прокладывают отделочную строчку (рис. 505).

При обработке кармана *с закругленными уголками* уголки собирают на нитку и стягивают. карманы заутюживают по шаблону. Боковые края и низ заметывают прямыми стежками (рис. 506). Если такие карманы настрачиваются широкой отделочной строчкой (больше 0,3 см), обработку срезов делают с помощью подкройной обтачки. Припуски на шов в этом случае составляют 0,5 см.

Обрабатывая карман *с прямыми уголками* уголки складывают и застрачивают с изнаночной стороны. Припуск шва уголков вырезают, разутюживают. Карман приутюживают или заметывают по контуру (рис. 507).

Для обработки кармана *с подкладкой* ее выкраивают по выкройке кармана. Перед притачиванием подкладку необходимо декатировать, иначе в процессе эксплуатации она может дать усадку и стянуть карман.

Карман складывают с подкладкой лицевыми сторонами, сметывают по срезу верхнего припуска на подгиб (рис. 508). После этого стачивают, оставляя незастроченным небольшой участок. Шов стачивания разутюживают или заутюживают на подкладку. Затем перегибают карман по линии верха, совмещают его срезы со срезами подкладки, сметывают, посаживая в уголках ткань кармана. Швы стачивают, вырезают припуски в уголках и выворачивают карман через нестачанный участок, который потом подшивается вручную

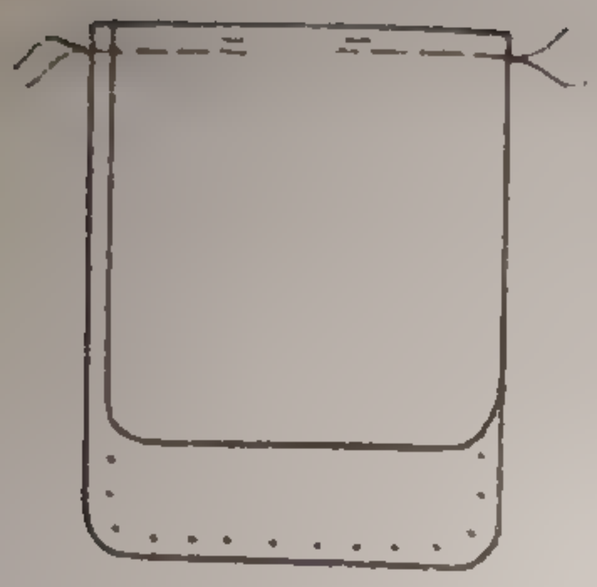


Рис. 508.

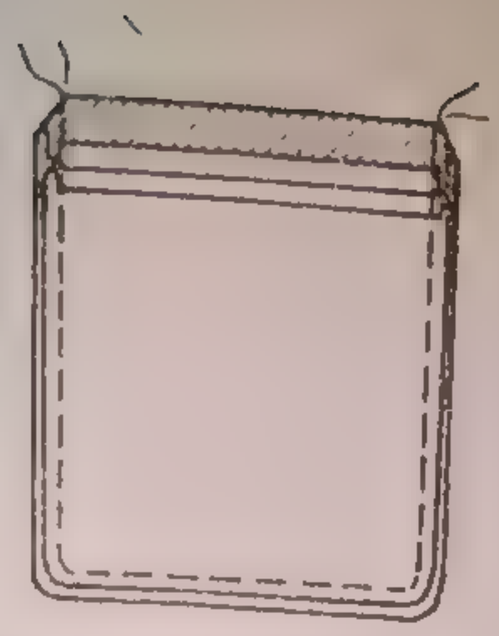


Рис. 509.

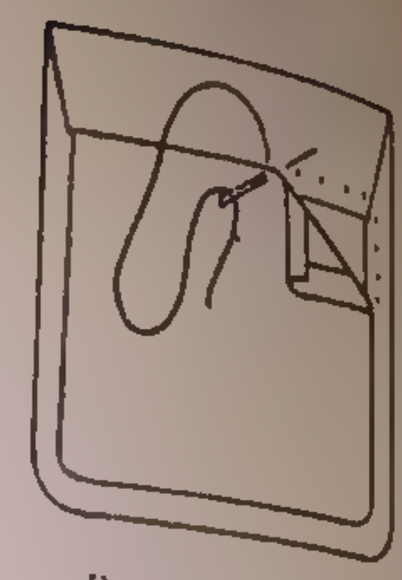


Рис. 510.

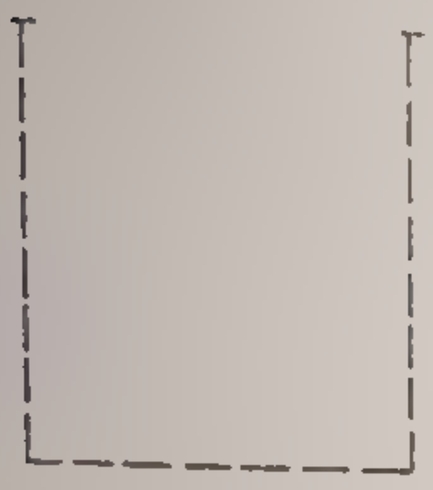


Рис. 511.

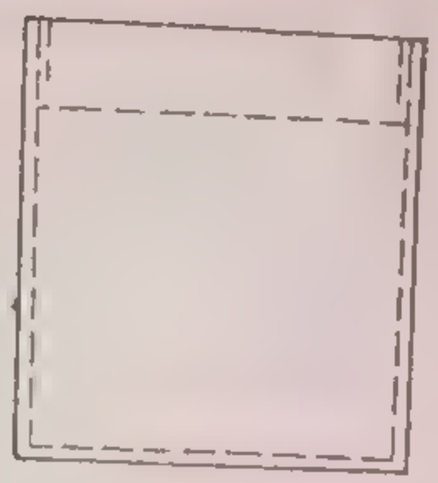


Рис. 512.

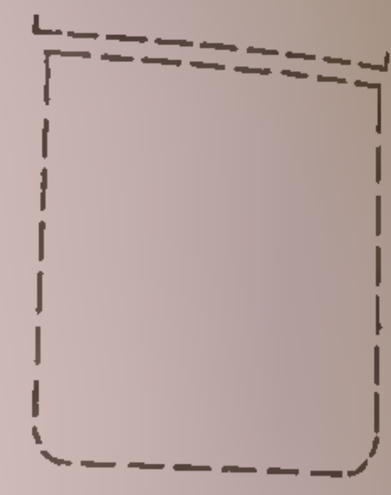


Рис. 513.

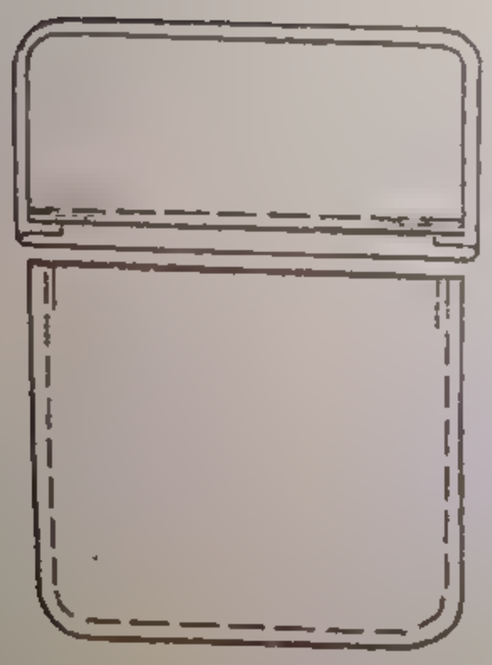


Рис. 514.

карман по шаблону (рис. 510).

Пришивают карман в основном накладным швом. На лицевой стороне детали изделия намечают место расположения кармана (рис. 511). Карман накладывают, уравнивают с намеченными линиями, наметывают и настрачивают. Ширина настрочки зависит от модели (0,1—3 см). На концах строчек у линии входа обязательно делают закрепки тройной строчкой (рис. 512).

В накладном кармане-с клапаном намечают место притачивания кармана и клапана. Сначала прикрепляют и настрачивают клапан, а затем карман (рис. 513). Клапан приметывают по намеченным линиям лицевой стороной вниз и притачивают. Припуск шва подрезают до ширины 0,3—0,5 см. Затем клапан перегибают по линии притачивания, приметывают, закрывая припуск шва, и настрачивают швом шириной 0,2—1 см. На концах шва обязательно потайным швом (рис. 509). Выправляют швы и вымётывают края, образуя кант из ткани кармана. Приутюживая готовый карман, проверяют правильность его формы, сравнивая с выкройкой.

Подкладку можно прикрепить к карману и вручную, потайными стежками, предварительно заутюжив

делают закрепки (рис. 514). Прикрепленный клапан отгибают, по намеченным линиям накладывают, приметывают и притачивают карман. Нитки наметывания удаляют, готовый карман приутюживают.

ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ

Обработать прорезные карманы можно с помощью обтачек, клапанов, листочек. Рассмотрим основные способы.

Прорезной карман в рамку. Этот карман обрабатывается по типу обтачной петли с одной (рис. 515) или двумя обтачками.

С лицевой стороны изделия намечают место и длину разреза кармана. С изнаночной стороны под рамку кармана прикрепляется долевик — полоска прокладочной ткани, скроенная по долевой нити. Заготавливают обтачки. Их выкраивают по долевой нити длиной больше длины разреза на 4 см и шириной, равной ширине рамки кармана плюс припуск на подзор и швы (6—8 см). Обтачку складывают изнанкой внутрь, перепуская одну сторону обтачки относительно другой на ширину подзора (4—6 см). Заутюживают и про-

509).
ыме-
кант
утю-
про-
его
вы-

ри-
уч-
ми,
кив

ой
на
и-
от
но

а-
от
с-
к
т
-
)

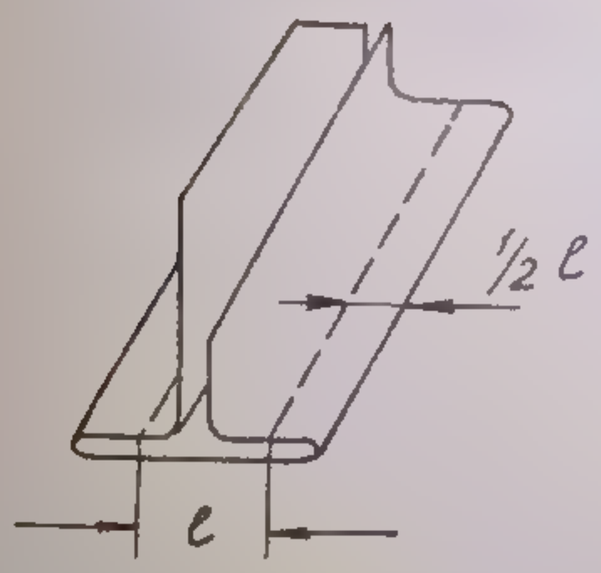


Рис. 515.

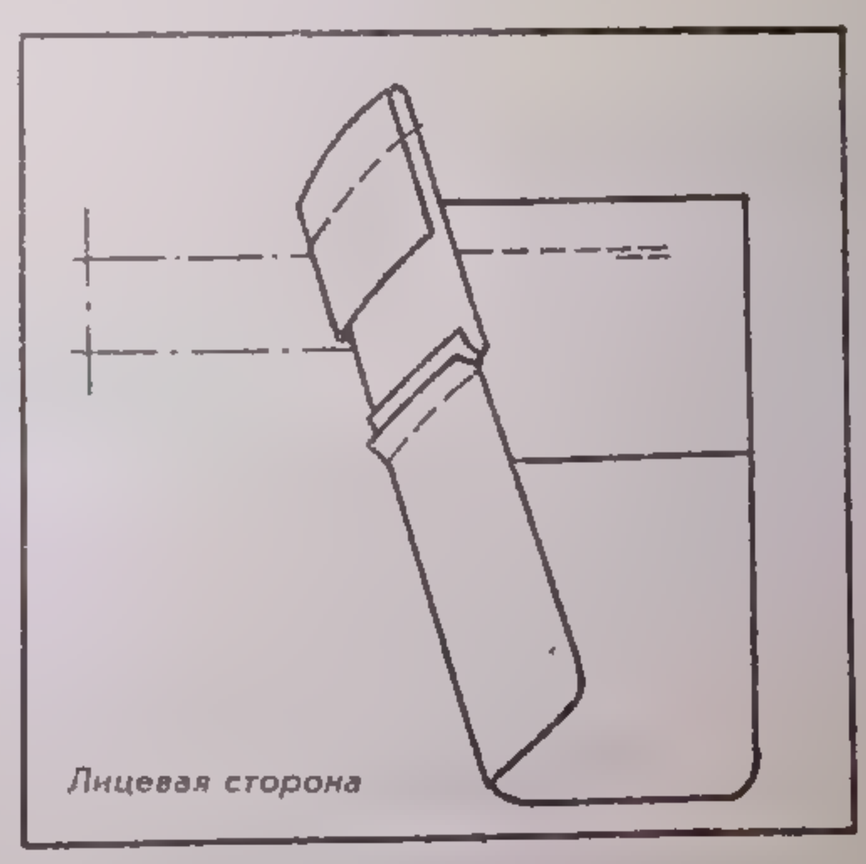


Рис. 517.

Рис. 516.

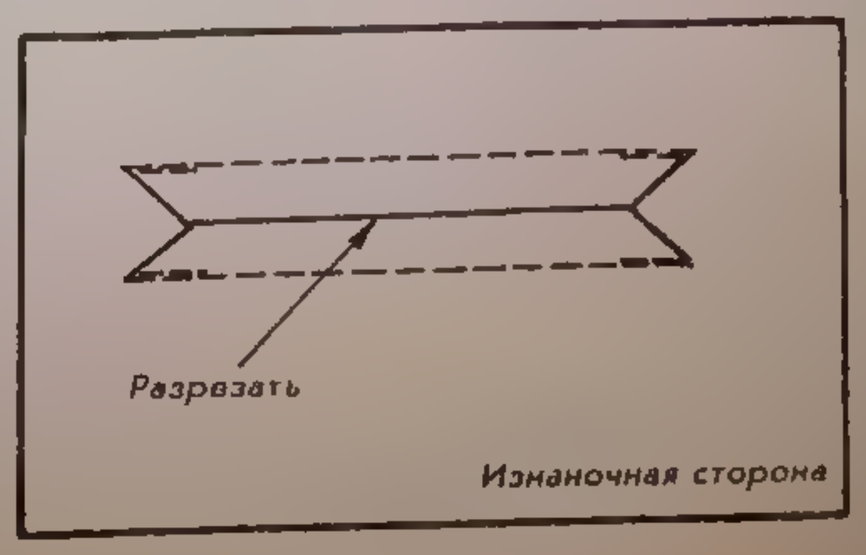


Рис. 518.

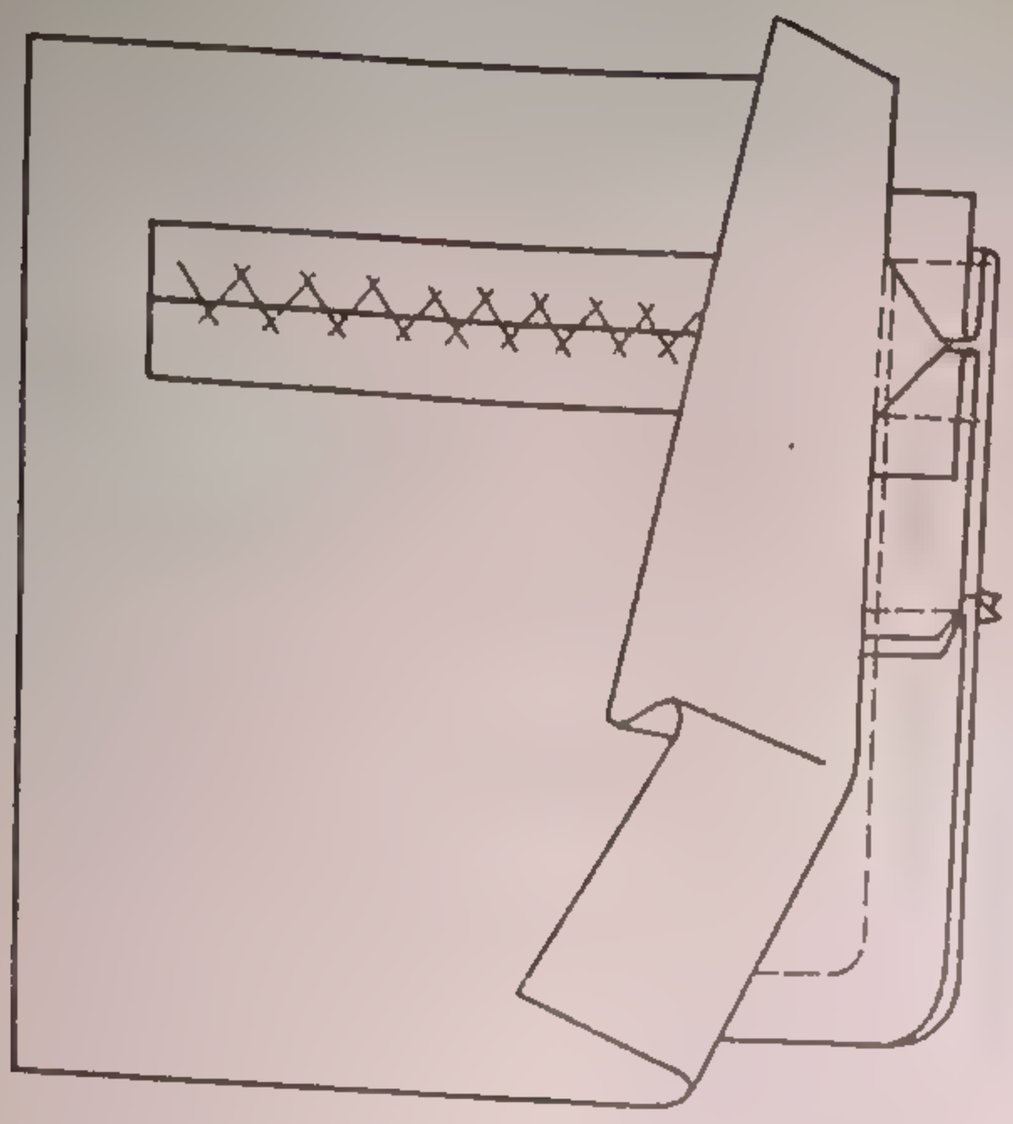


Рис. 519.

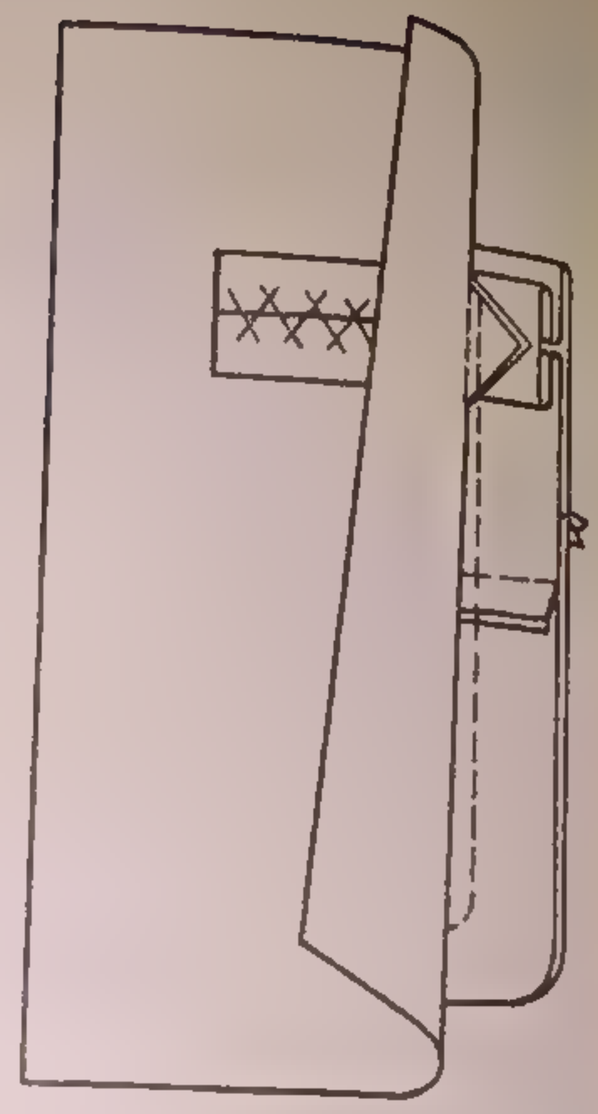


Рис. 520.

страчивают на расстоянии половины ширины рамки от края сгиба. К широкой стороне обтачки пришивают мешковину кармана (рис. 516).

Затем обтачку прикладывают к лицевой стороне изделия, совмещая проложенную строчкой линию с намеченной линией кармана (верхней или нижней), располагая край с мешковиной к центру рамки (рис. 517), после чего приметывают и притачивают, делая на концах строчки скрепки.

Мешковину и край обтачки отгибают и прикладывают вторую обтачку с мешковиной вплотную к шву. Совмещают строчку на обтачке со второй стороной рамки кармана, приметывают и притачивают. Со стороны изнанки должны быть две параллельные строчки на расстоянии ширины рамки кармана. Ткань разрезают посередине между строчками, подсекая уголки (рис. 518). Обтачки с мешковинами выворачивают через разрез наизнанку, выправляют, заметывают рамку. Выправляют уголки рамки и закрепляют их с изнанки тройной обратной строчкой по поперечной линии рамки, одновременно стачивая мешковину (рис. 519). Швы стачивания мешковины подрезают и обметывают. Удаляют нитки сметывания и приутюживают карман с лицевой и изнаночной сторон.

Такой карман можно обработать также *одной обтачкой* (рис. 520) и *обтачкой цельнокроеной с мешковиной* (рис. 521).

Прорезной карман с клапаном. Обрабатывается аналогично карману в рамку, только вместо верхней обтачки заготавливается клапан. На внутренней стороне клапана намечают линию притачивания. К обрезному краю клапана пришивают мешковину, складывая ее лицевой стороной с подклапаном. Шов притачивания обметывают. Клапан с мешковиной притачивают по верхней линии рамки кар-

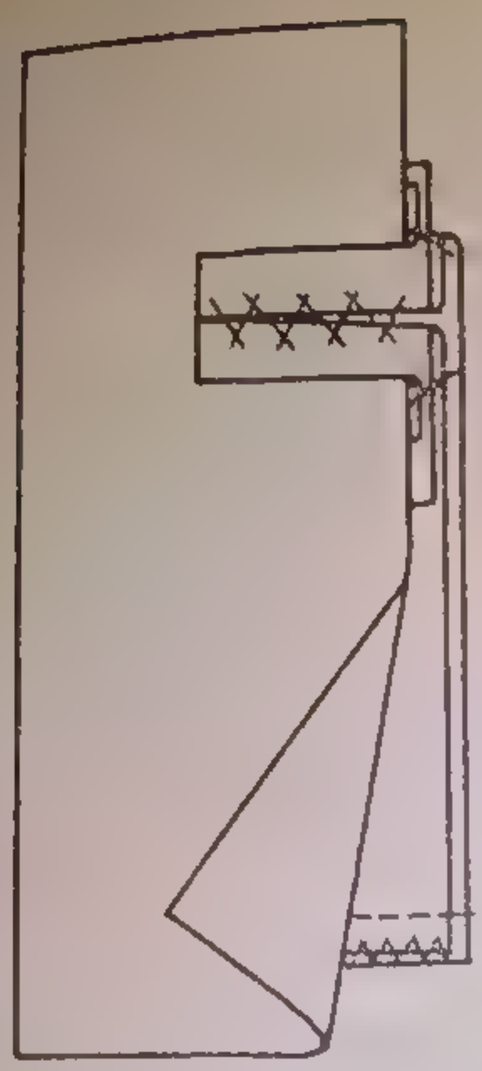


Рис. 521.

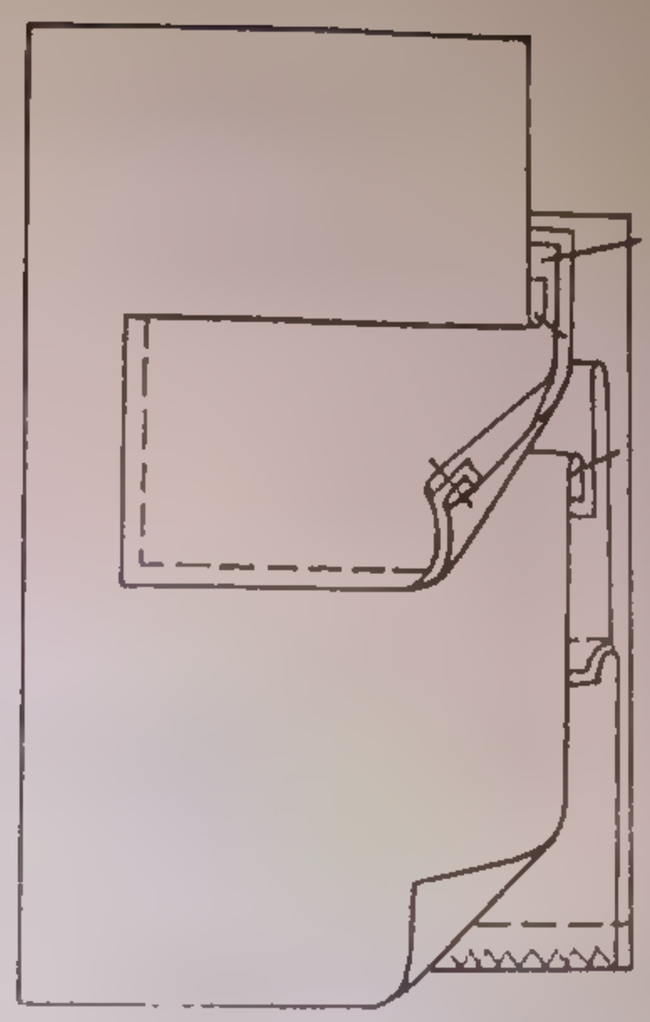


Рис. 522.

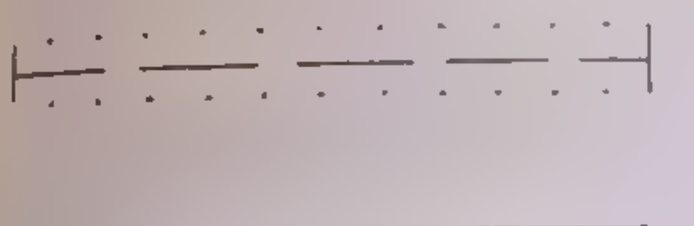


Рис. 523.

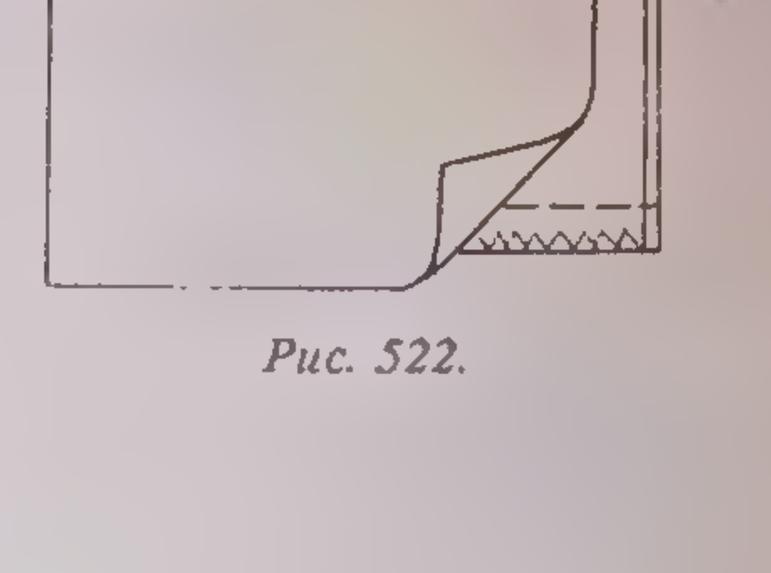


Рис. 524.

мана, совмещая ее с линией, намеченной на клапане. На концах строчки делают закрепки обратным ходом. К нижней стороне рамки притачивают заготовленную обтачку с мешковиной. Ширина обтачки должна быть равна ширине рамки кармана. Дальнейшая обработка ведется так же, как обработка кармана в рамку (рис. 522).

Карман с листочкой. Может выполняться с втачными или накладными концами.

Прежде всего на основной детали намечают сметочными стежками рамку кармана (рис. 523). Для упрощения обработки листочку можно выкраивать цельнокроеной с мешковиной. На изнанку наклеивают или наметывают прокладку, листочку перегибают лицевой стороной внутрь по линии верха и концы застрачивают, если она выполняется накладной. Припуски прокладки в швах и уголки

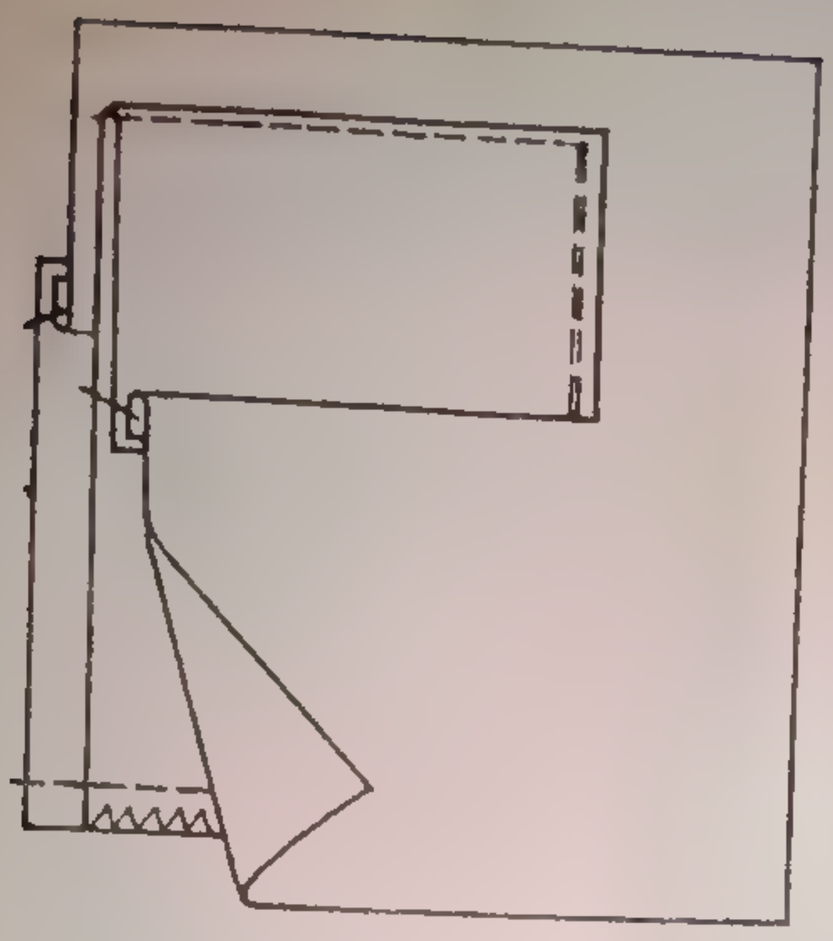


Рис. 525.

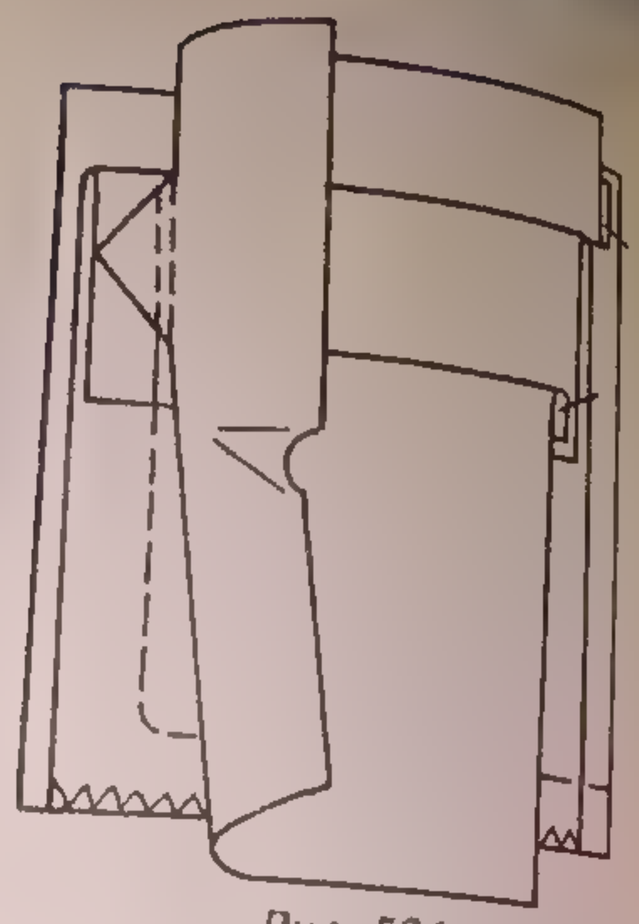


Рис. 526.

подрезают, швы разутюживают. Вывернув листочку, ее выметывают, приутюживают и отмечают строчкой или прокладочными стежками линию притачивания. Если листочка должна быть отстрочена, прокладывают отделочную строчку. К срезу листочки (если она не цельнокроеная с мешковиной) притачивают мешковину кармана.

Подготовленную листочку накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая линию ее притачивания с нижней стороной рамки кармана, приметывают и притачивают, делая на концах строчки закрепки (рис. 524). Ко второй стороне рамки кармана *с накладной листочкой* притачивают вторую деталь мешковины. Ткань изделия между строчками разрезают, подсекая к концам швов. Детали мешковины через разрез выворачивают наизнанку.

Листочку выправляют, выметывают шов притачивания, приметывают ее к верху изделия. Уголки разреза кармана расправляют, застрачивают с изнаночной стороны тройной строчкой, одновременно стачивая детали мешковины. Швы подрезают и обметывают (рис. 525). Боковые стороны листочки настрачивают на машине, совмещая строчку с отделочной (если она имеется). Верхний конец строчки закрепляют особенно тщательно. Если на листочке по модели не допускается строчек, ее прикрепляют потайными стежками.

При обработке кармана *втачной листочкой* ее выкраивают длиной больше длины рамки кармана на 3—4 см и шириной, равной двойной ширине рамки плюс припуски на швы. Можно выкроить листочку цельнокроеной с мешковиной. Вторую мешковину выкраивают из ткани верха изделия, а если это невозможно, то в верхней части второй мешковины притачивают подзор из основной ткани, чтобы в разрез кармана не выглядывала ткань мешковины.

На изнанку листочки приклеивают или пришивают прокладку. Деталь перегибают изнанкой внутрь по линии верхнего края, приутюживают, простачивают, если надо, отделочную строчку. Если

мешковину делают из подкладочной ткани, ее пришивают к нижнему краю листочки. Строчкой или сметочными стежками отмечают линию притачивания листочки.

Листочку с мешковиной накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещая намеченную линию притачивания с нижней стороной рамки кармана. Мешковина при этом должна быть направлена в сторону рамки кармана, а листочка — от нее. Приметывают и притачивают, начиная и заканчивая строчку точно у боковых сторон рамки и делая закрепки обратным ходом машины в начале и конце.

Вторую деталь мешковины складывают с изделием лицевыми сторонами, совмещая линии притачивания с верхней стороной рамки кармана. Мешковина при этом должна лежать на изделии, а ее припуск на шов располагаться на рамке кармана. Деталь приметывают и притачивают, ткань между строчками разрезают, подсекая на уголок к их концам. Мешковины через разрез выворачивают наизнанку. Листочку расправляют, выравнивают и заметывают. Уголки выправляют и застрачивают по линии боковых сторон рамки кармана с изнаночной стороны изделия тройной строчкой (рис. 526). Одновременно стачивают детали мешковины. Припуски швов подрезают и обметывают. Готовый карман приутюживают и удаляют нити выметывания.

КАРМАНЫ, ВЫПОЛНЕННЫЕ В РЕЛЬЕФЕ ИЛИ ШВЕ

Карманы, располагающиеся в рельефе или шве, обрабатывают следующим образом. Прежде всего прометывают цветными нитками линию шва или рельефа на обеих деталях, отмечают место расположения кармана. С изнанки изделия на припуск шва в месте кармана наклеивают (настрачивают) прокладку из плотной хлопчатобумажной ткани, а затем обрабатывают карман (рис. 527).

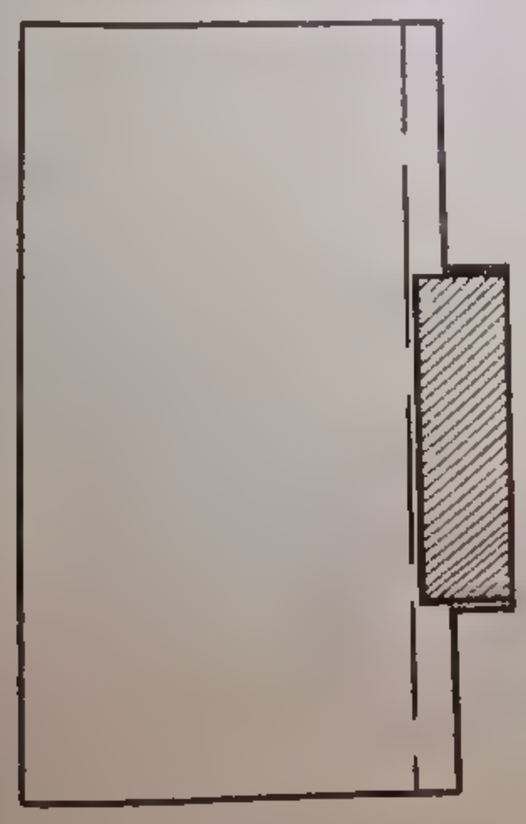


Рис. 527.

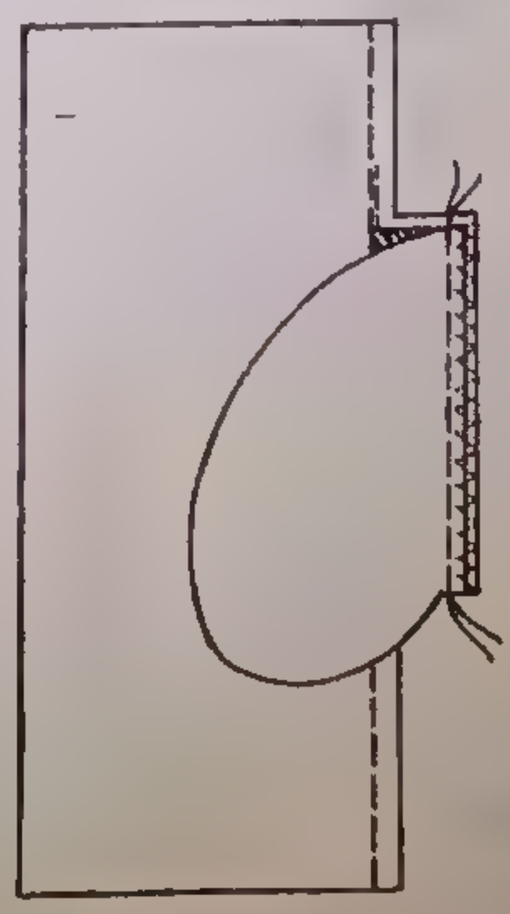


Рис. 528

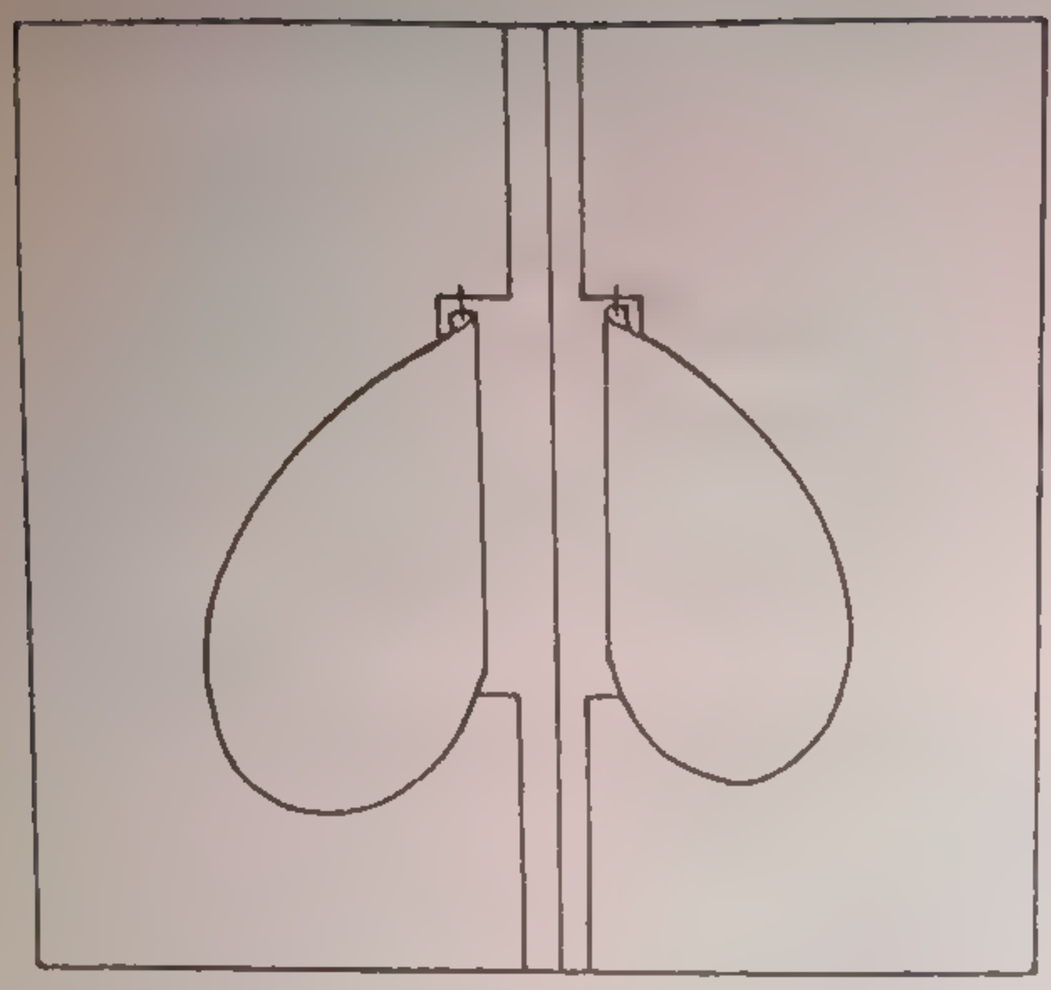


Рис. 529

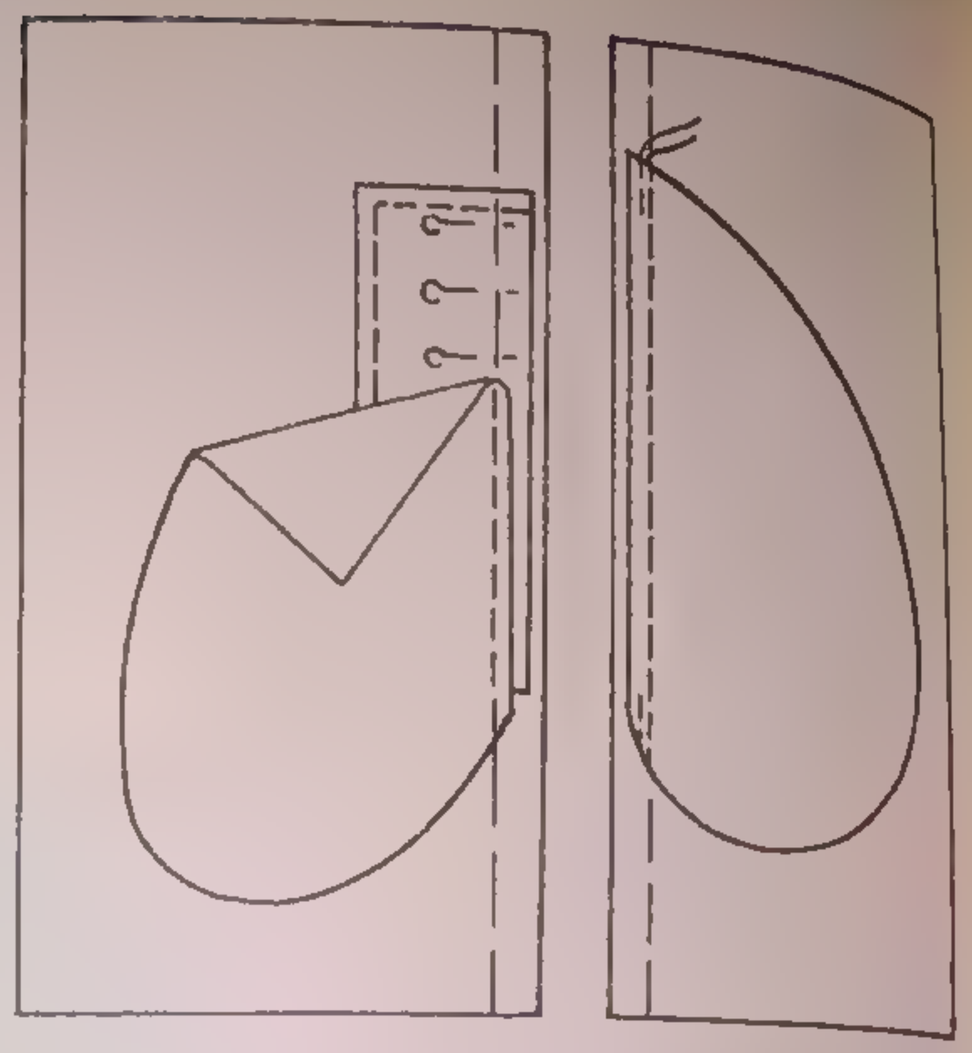


Рис. 531.

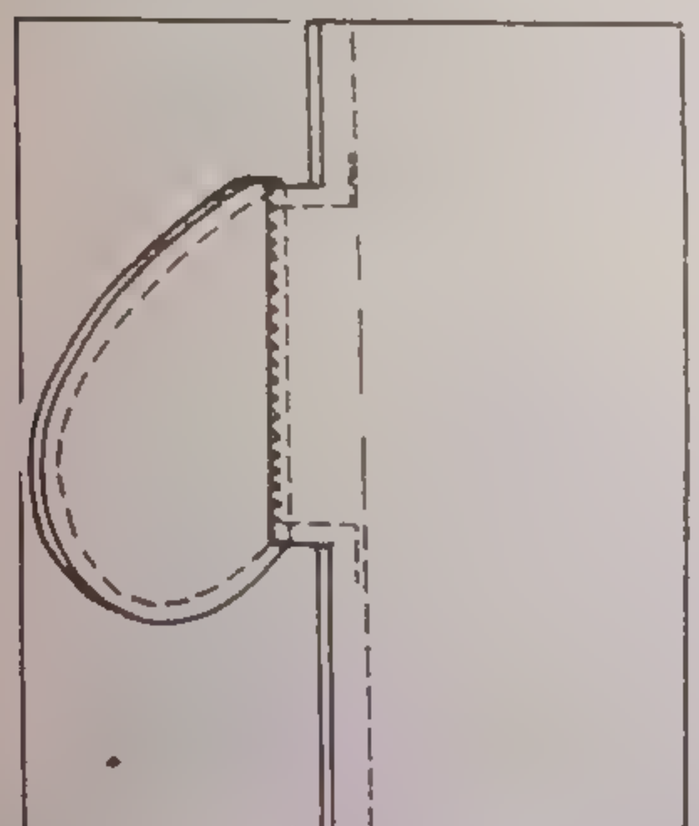


Рис. 530.

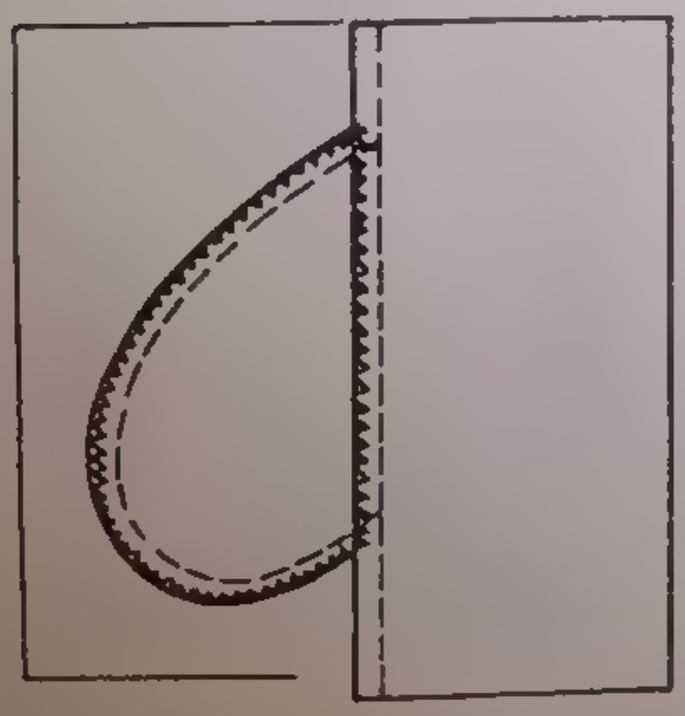


Рис. 532.

Мешковину пришивают к обтачкам, если они есть. Если обтачки не предусмотрены, необходимо сделать припуск шва стачивания на уровне кармана больше на 2—3 см. Мешковину кармана складывают с деталью изделия лицевыми сторонами, совмещают срезы, сметывают, притачивают мешковину (рис. 528), отгибают и приутюживают (рис. 529). Припуски швов обметывают.

Детали с притачными мешковинами складывают, уравнивая по срезам, сметывают по всему шву рельефа, сметывая и вход в карман. Прострачивают шов или рельеф, делая закрепку тройной обратной строчкой перед входом в карман. Затем, не вынимая иглы из ткани, поворачивают изделие, стачивают мешковины и делают еще одну закрепку с другой стороны входа в карман. Не вынимая иглы из ткани, изделие опять поворачивают и продолжают стачивать шов (рис. 530).

Готовый шов с обработанным карманом приутюживают, нити наметывания удаляют. Изделие расправляют, шов рельефа выметывают и приутюживают с лицевой стороны. Если вход в карман должен быть отстрочен, отделочную строчку по нему прокладывают до стачивания мешко-

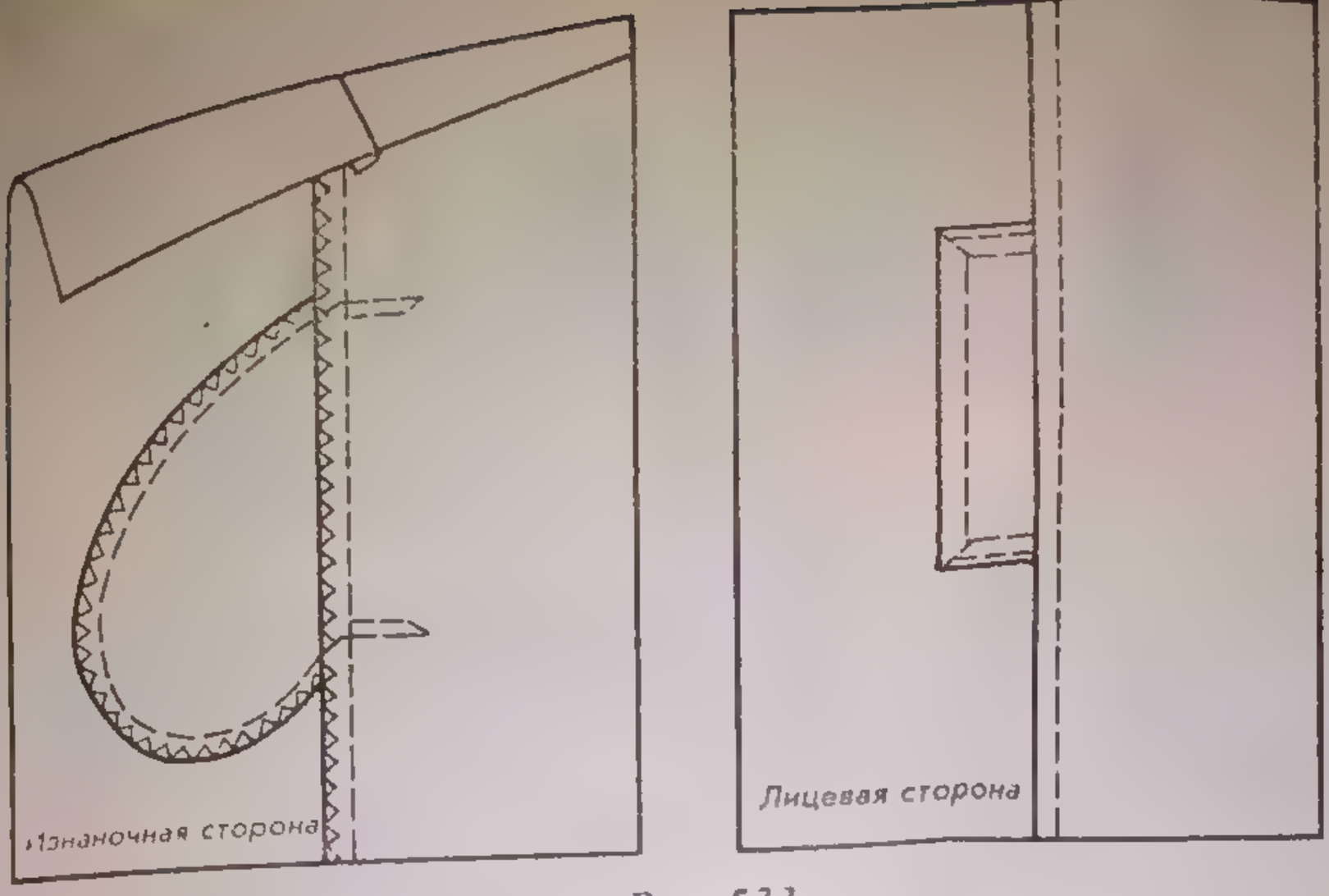


Рис. 533.

вин, а рельеф отстрачивают после приутюжки. Отделочная строчка рельефа при этом должна соответствовать строчке кармана и совпадать с ней, заходя на нее на 0,5—1 см.

Карман с клапаном в рельефе или шве. Выполняя в рельефе карман с клапаном, сначала заготавливают клапан, складывают его лицевой стороной с лицевой стороной детали изделия, совмещая линию притачивания на клапане с линией шва или рельефа на детали. Клапан приметывают. Мешковину кармана накладывают лицевой стороной вниз, закрывая клапан и совмещая линию притачивания мешковины с линией кармана. Приметывают и притачивают клапан с мешковиной одной строчкой строго по линии шва или рельефа, делая скрепки тройной обратной строчкой на концах клапана (рис. 531).

Затем вторую часть мешковины кармана притачивают к припуску на шов другой детали изделия, после чего мешковины отгибают, шов или рельеф сметывают и стачивают, заходя на клапан на 0,7—1 см. Одновременно стачивают мешковины и после этого продолжают стачивание шва или рельефа (рис. 532). Шов расправляют, клапан отгибают на другую сторону изделия, приметывают и настрачивают, располагая строчки на боковых сторонах клапана. Готовый карман приутюживают (рис. 533).

Обработка внутреннего кармана юбки или брюк с отрезными боковыми частями. Отрезная боковая деталь изделия выполняется цельнокроеной с мешковиной из ткани верха. Вторая деталь выкраивается из основной или подкладочной ткани (рис. 534).

На изнаночную сторону передней половины юбки наклеивают или притачивают долевик на припуск входа в карман, чтобы предохранить его от растяжения (рис. 535). Притачивают к припуску

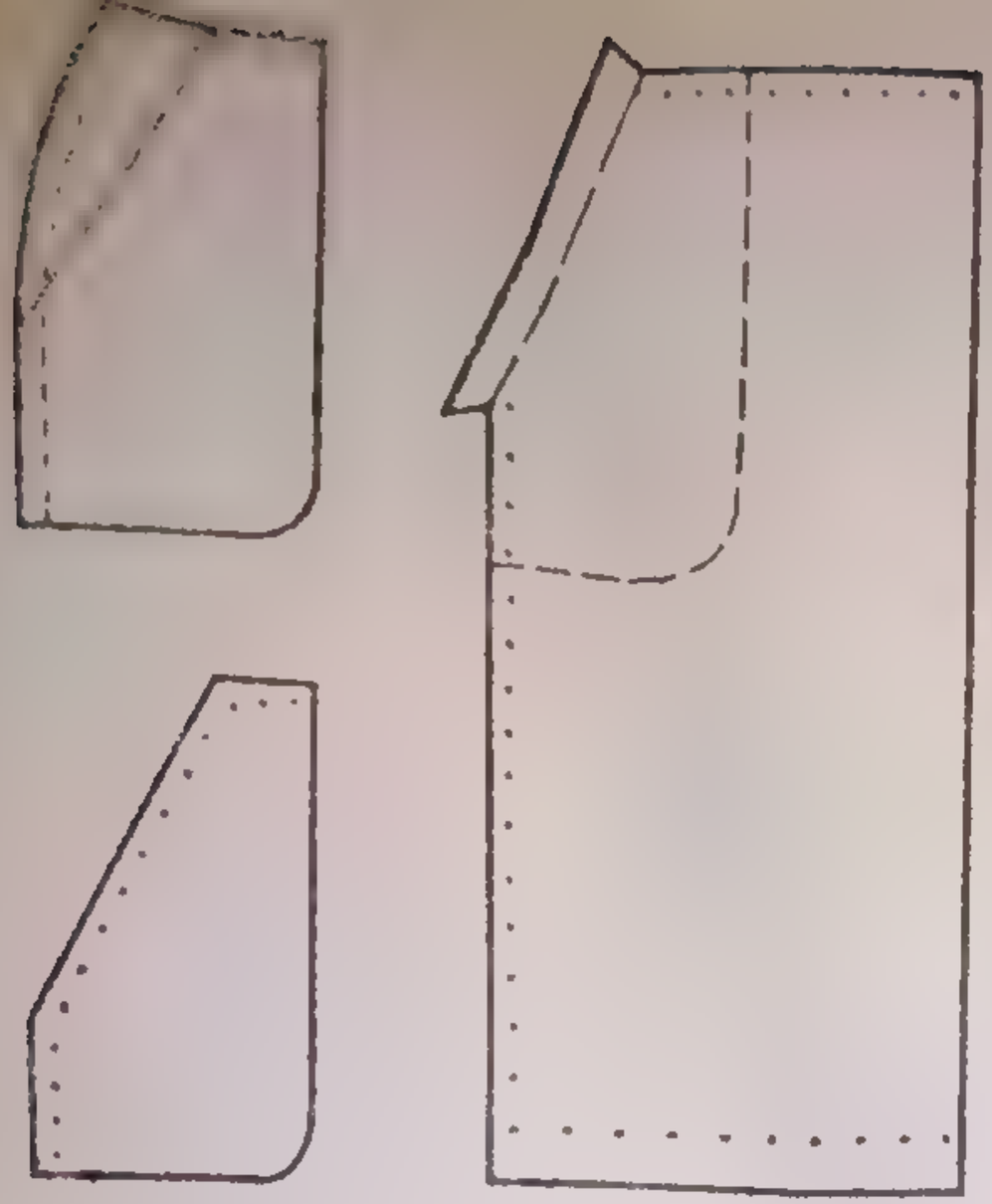


Рис. 534.

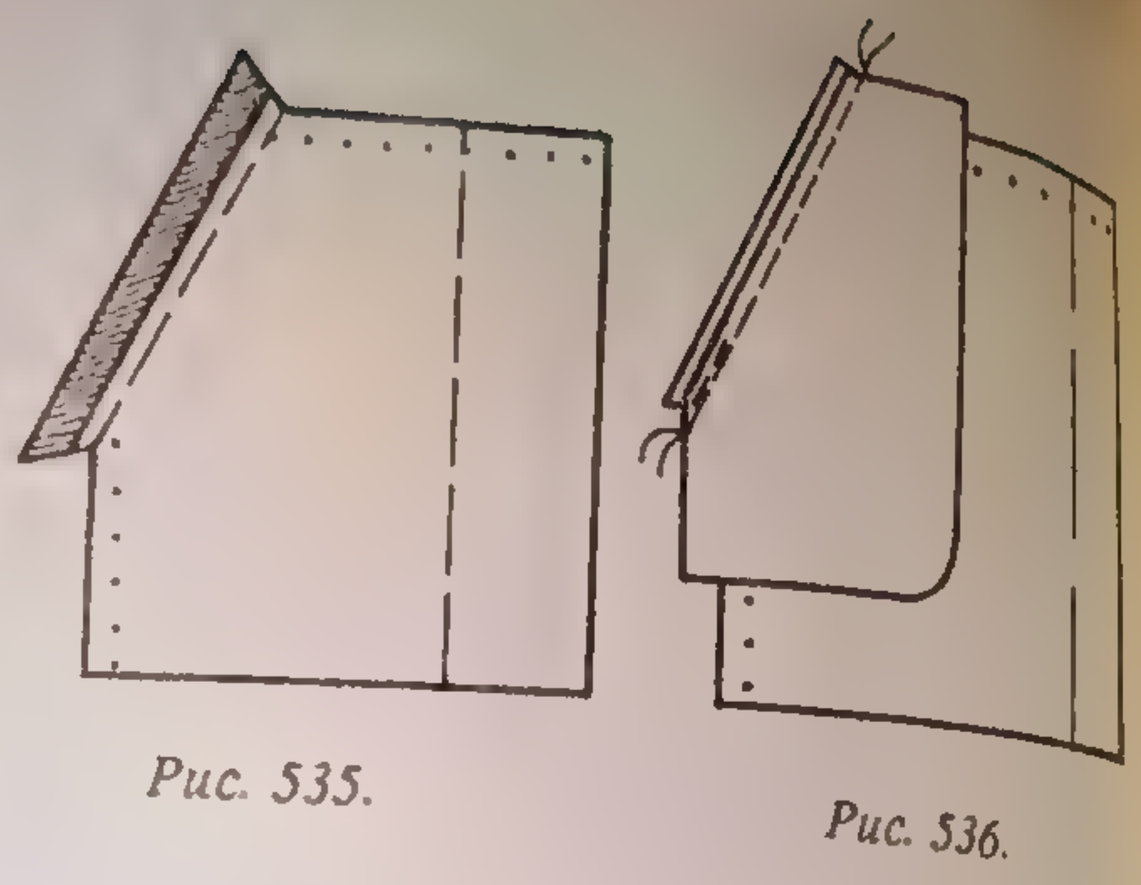


Рис. 535.

Рис. 536.

ну на изнаночную сторону. По краю входа в карман прокладывают отделочную строчку.

Боковые части совмещают с передней половиной изделия, скалывают булавками по контрольным точкам и линии входа в карман, карман заметывают (рис. 537). С изнаночной стороны уравнивают мешковины, сметывают и стачивают между собой, швы обметывают. Приметывают отрезные боковые части к полотну изделия по талиевому и боковому срезам и притачивают. Готовый карман приутюживают, нитки наметки удаляют (рис. 538).

Если линия входа в карман имеет сложную форму, его удобнее обрабатывать *с обтачкой*. Обтачку выкраивают шириной 3—5 см,

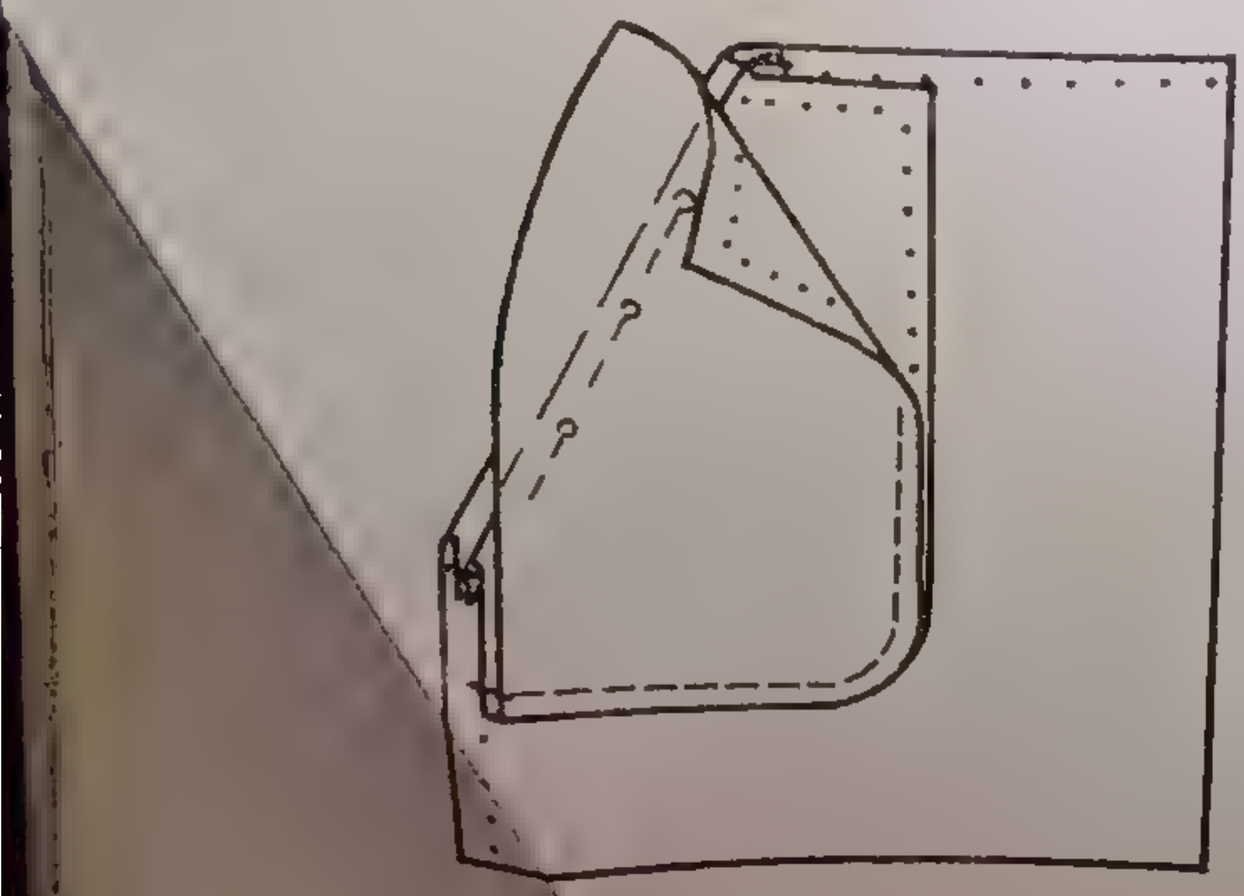


Рис. 237.

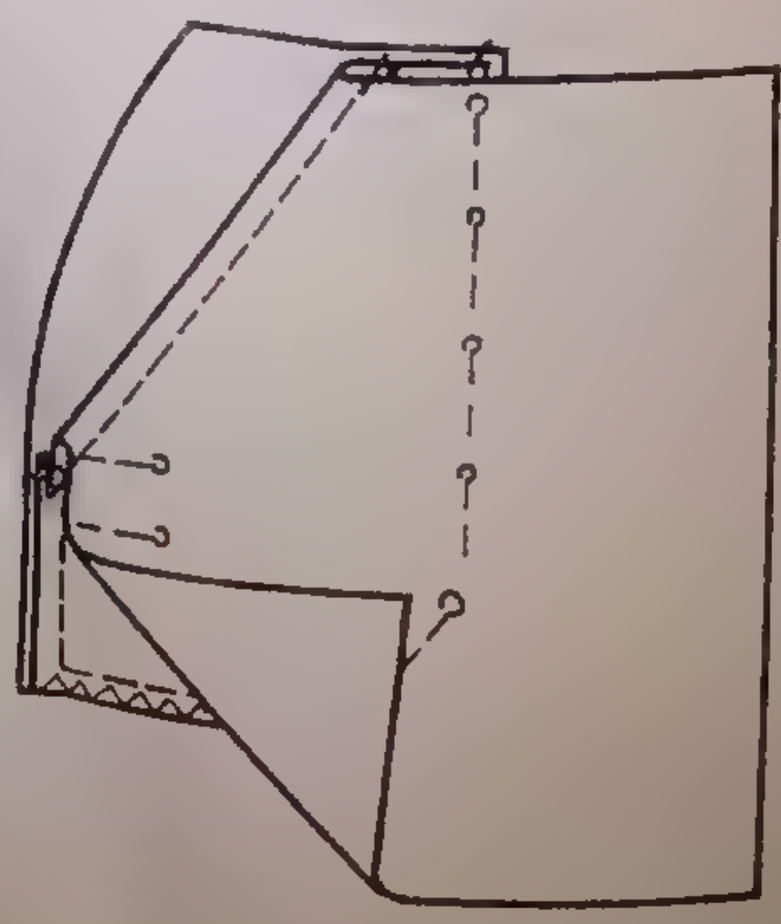


Рис. 238.

ее отлетной срез обметывают, на изнанку можно наклеить прокладку. Подготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону мешковины кармана (из подкладочной ткани), совмещают по линии входа в карман, скалывают булавками и настрачивают на расстоянии 0,3—0,5 см от краев (отлетного и втачного). Дальнейшая обработка ведется так же, как в рассмотреном ранее случае.

ОТДЕЛКИ

Характер, стиль и настроение изделия в основном определяются его отделкой. Видов отделки много. Одни из самых древних и распространенных — вышивка и аппликация. Всегда популярна отделка кружевом, воланами и оборками, бейками, кантами и отделочной строчкой. Способы выполнения некоторых видов отделки мы рассмотрим.

БЕЙКИ

К одному из самых распространенных видов отделки относится отделка бейками — полосками отделочной ткани, настрачиваемыми на изделие. Бейками можно обрабатывать края изделия, можно настрачивать их на детали, прикреплять с их помощью оборки и кружева. По способу выполнения бейки разделяются на настрочные и притачные. У настрочных бек строчка видна снаружи по одной или двум сторонам. Притачные бейки соединяются с основной деталью внутренним швом.

Настрочные бейки. Их делают одинарными или двойными. Ширина *одинарной* равна ширине бейки по модели плюс два припуска на шов. (Бейки выкраиваются по косой под углом 45° или из поперечной полоски ткани). Одинарная бейка притачивается следующим образом. Припуски на швы загибают на изнаночную сторону, приутюживают. Ширина полоски должна быть одинаковой по всей длине. Бейку накладывают на деталь по намеченным линиям, наметывают и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от краев (рис. 539).

Двойная бейка обрабатывается так. Бейку складывают вдвое, приутюживают, накладывают на деталь по намеченной линии, притачивают со стороны обрезных краев. Затем бейку отгибают и приметывают, закрывая шов, после чего настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 540). По закругленным участкам бейку слегка посаживают с одной стороны и оттягивают с другой.

Притачные бейки. Они бывают поперечные, долевые, косые, двусторонние. Бейки поперечные и долевые выкраиваются шириной, предусмотренной по модели, плюс 1,5—2 см на швы. Основная деталь

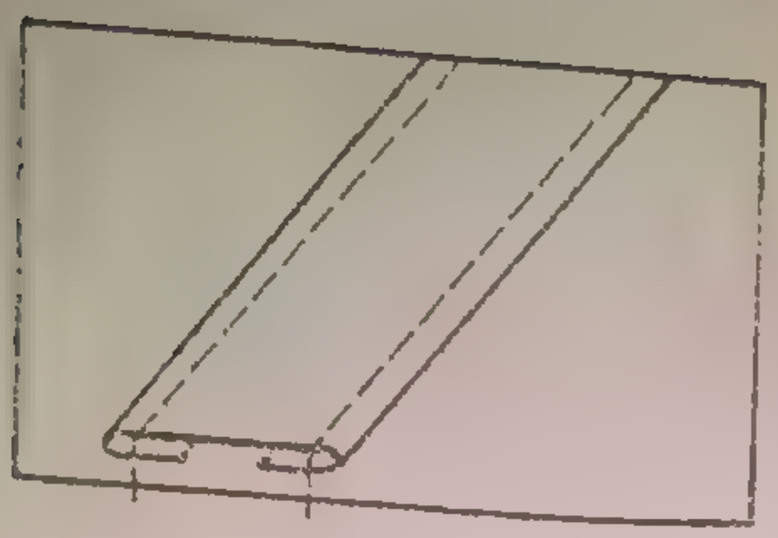


Рис. 539.

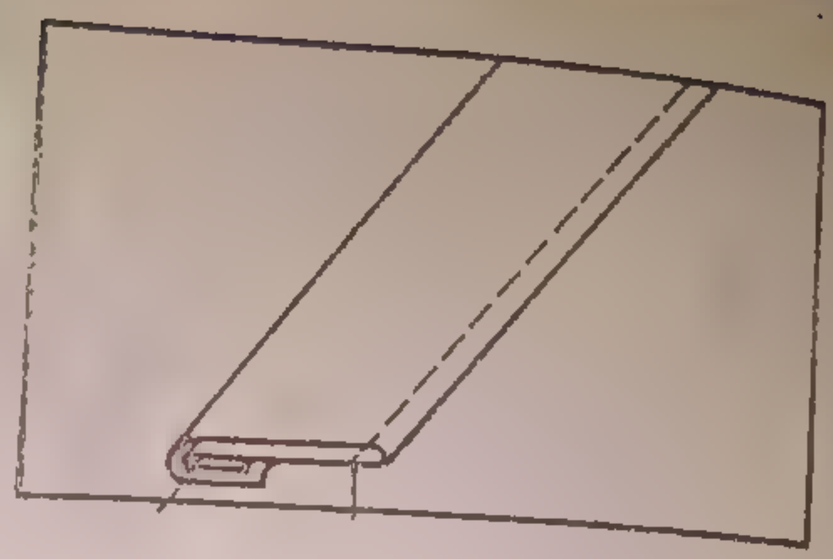


Рис. 540.

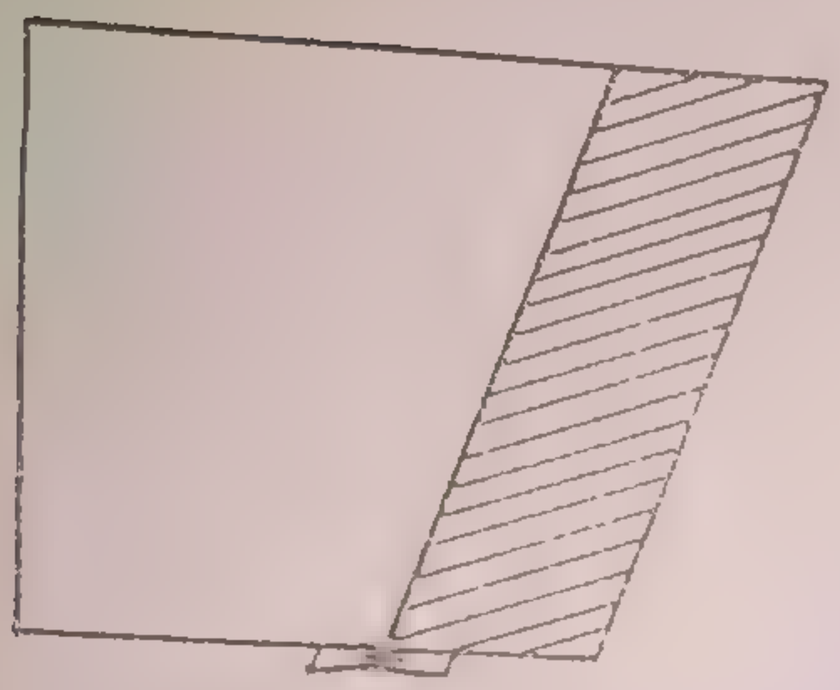


Рис 541.

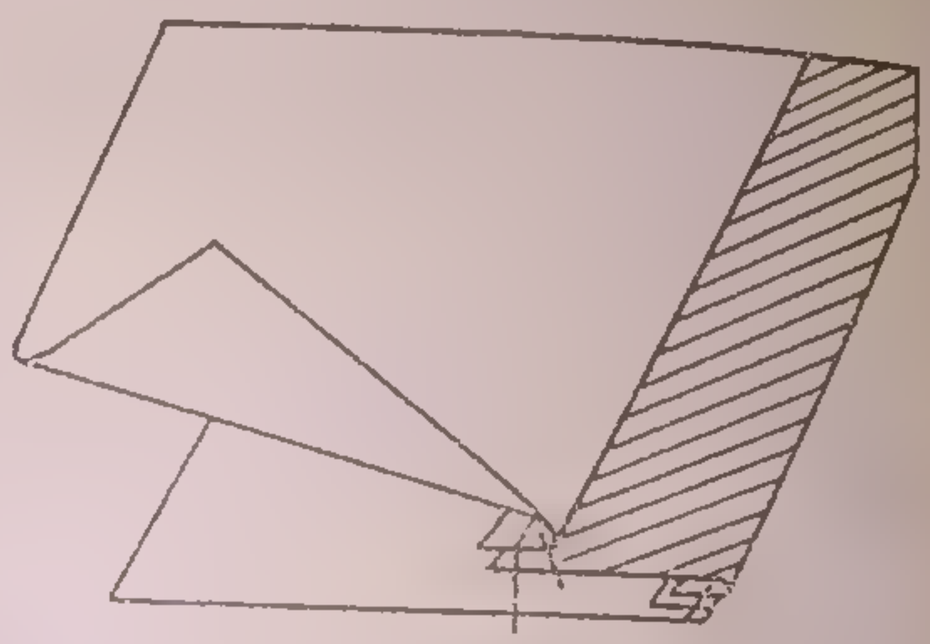


Рис. 542.

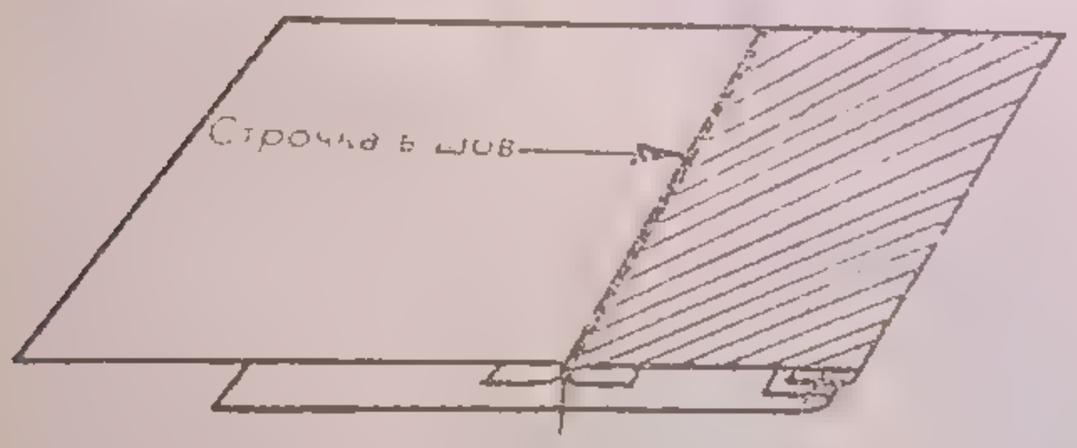


Рис. 543.

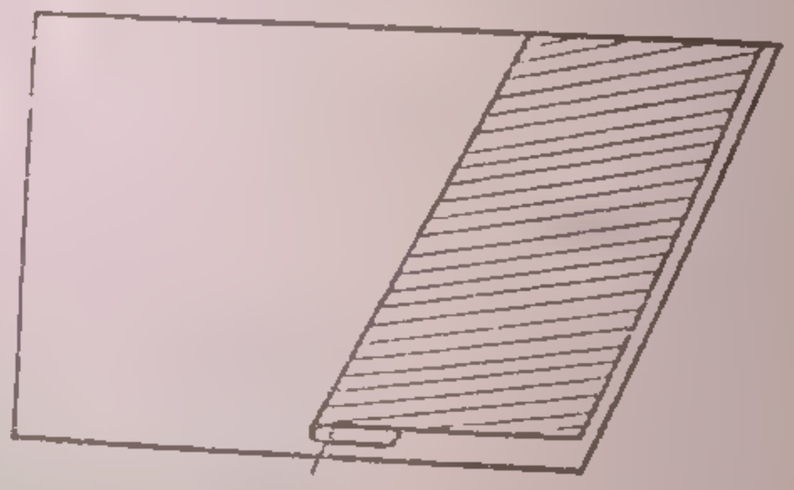


Рис. 544.

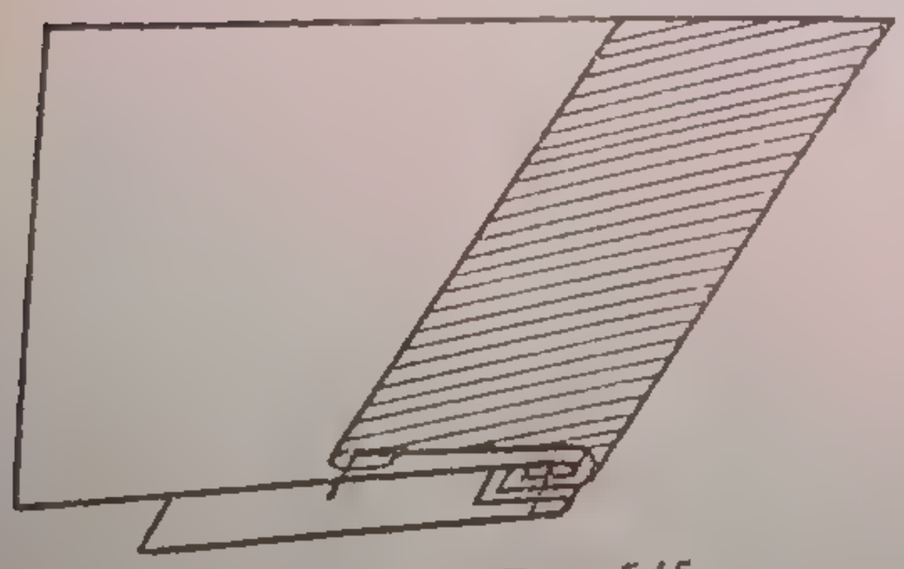


Рис. 545.

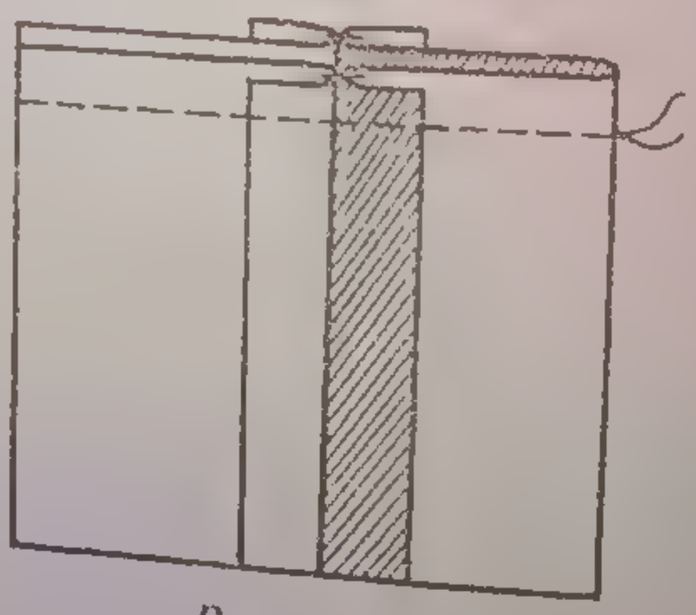


Рис. 546.

делается уже на ширину бейки. Бейку складывают с лицевой стороной детали, совмещая срезы, наметывают и притачивают (ш. ш.— 0,7 см). Шов разутюживают (рис. 541). В дальнейшем ведется уже обработка всей детали, частью которой является пришитая бейка.

Обработанную бейкой деталь складывают с нижней лицевыми сторонами внутрь, сметывают и стачивают швом шириной 0,7—1 см. Шов притачивания заутюживают, детали перегибают, выправляя кант из ткани бейки. Для большей устойчивости края скрепляют припуск шва бейки с нижней деталью дополнительной строчкой у самого шва притачивания (рис. 542). Скрепляющую строчку можно проложить и с лицевой стороны в шов притачивания («в провал»), если швы разутюживаются (рис. 543).

Криволинейные срезы удобнее всего обрабатывать *косой бейкой*. На основной детали предварительно намечают линию притачивания параллельно обрабатываемому срезу на расстоянии от края, равном ширине бейки. Отделку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону детали, наметывают по намеченной линии, направляя припуск на шов в сторону края детали, затем приметывают и притачивают. Бейку отгибают, приутюживают (рис. 544), складывают с притачиваемой деталью лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, приметывают и притачивают (ш. ш.— 0,7—1 см). Деталь с бейкой отгибают, выправляют и заутюживают. Если отделка идет по краю изделия, из ее ткани выметывают кант шириной 0,1—0,2 см (рис. 545).

Бейка двусторонняя по краю изделия выполняется следующим образом. Ширина ее в крое берется в два раза больше, чем в готовом виде, плюс 1,5 см на швы. Лицевую сторону бейки складывают с лицевой стороной детали, совмещая срезы, наметывают и притачивают (ш. ш.— 0,7 см). Второй срез притачивают к нижней детали (подкладке, подборту). Швы разутюживают. Бейку складывают пополам лицевой стороной внутрь, совмещая швы притачивания, и стачивают боковые срезы деталей (рис. 546). Углы выворачивают, перегибают, бейку по линии середины приутюживают и закрепляют строчкой в шов притачивания (рис. 547).

Выполняя бейку *цельнокроеную с нижней деталью*, верхнюю деталь выкраивают меньше на ширину бейки, нижнюю — больше на эту же ширину. Нижнюю деталь заутюживают по линиям сгиба с лицевой стороны. Углы цельнокроеной бейки складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают швом шириной 0,7 см (рис. 548). Шов разутюживают. Угол выворачивают, приутюживают по линиям сгиба, прометывают, скрепляя бейку с нижней деталью. На детали верха отмечают линию притачивания. Верхнюю деталь складывают с нижней, совмещая намеченные линии, приметывают и притачивают (рис. 549). Можно верхнюю деталь настрочить на нижнюю, предварительно подогнув и закрепив припуск на шов верхней детали (рис. 550).

Обработка беек на деталях с углами ведется так. Угол бейки стачивают (ш. ш.— 0,5 см), разутюживают. Строчка стачивания не должна доходить до внутреннего края на ширину шва. Заготов-

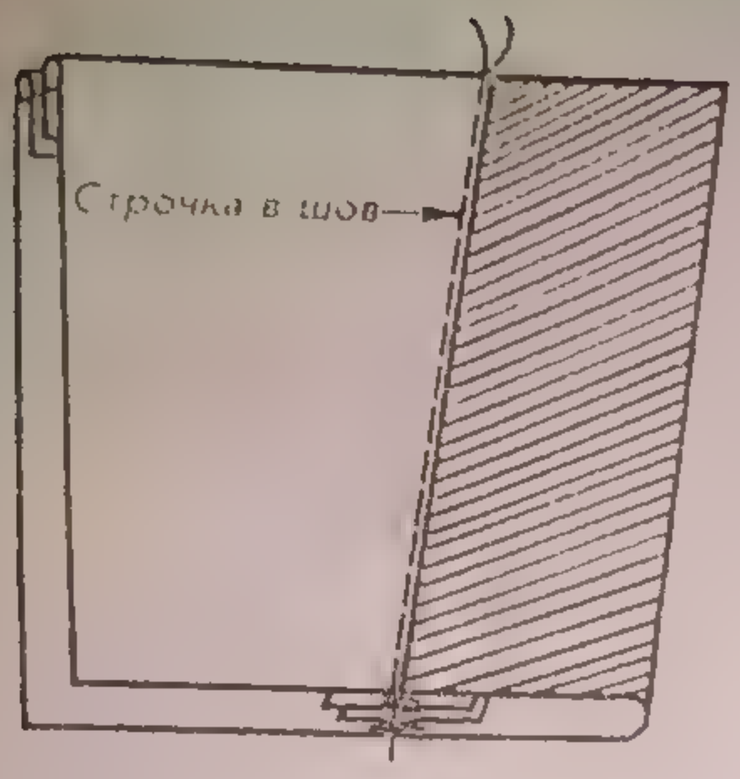


Рис. 547.

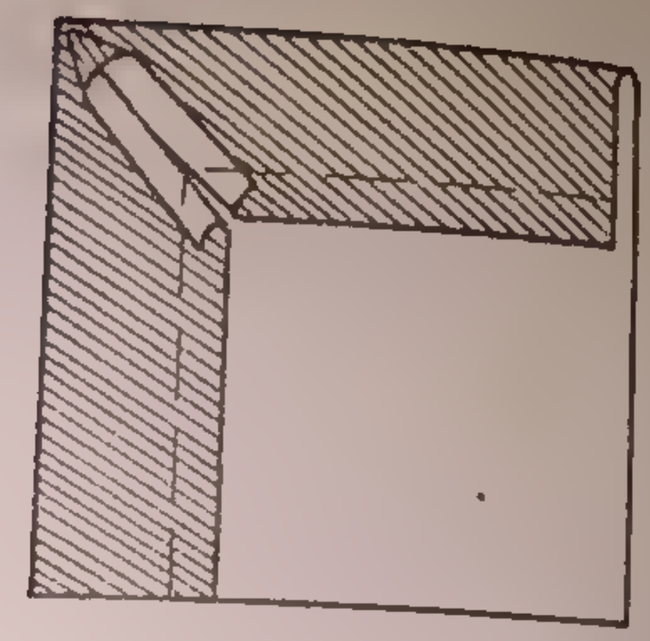


Рис. 548.

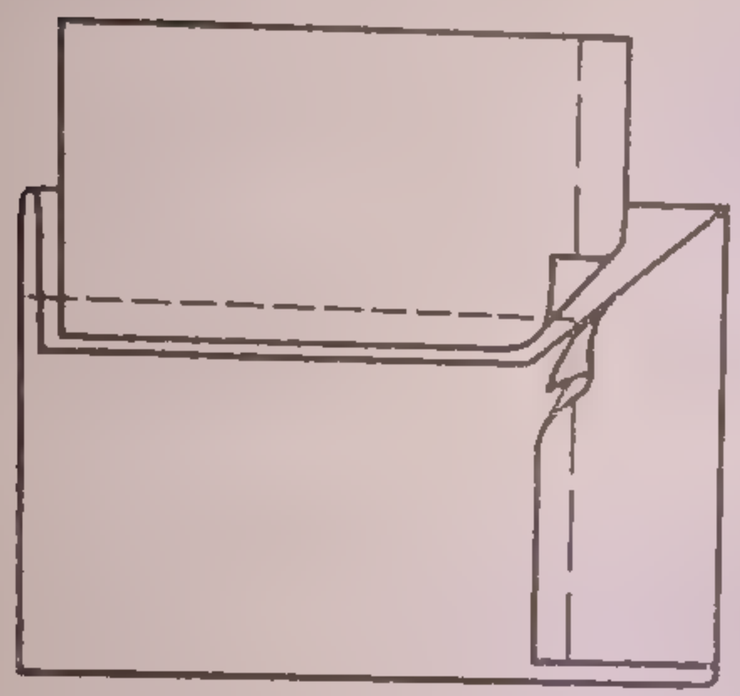


Рис. 549.

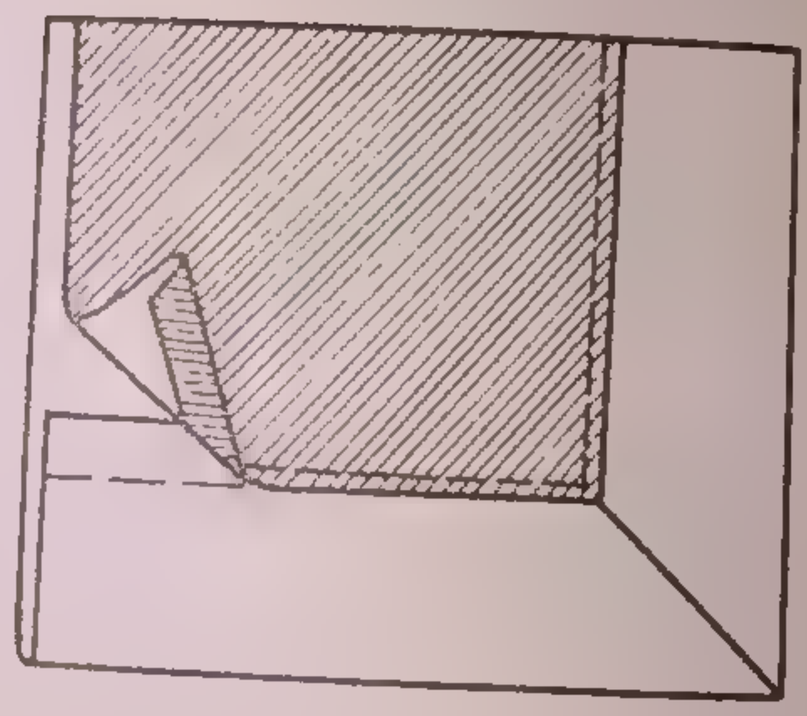


Рис. 550.

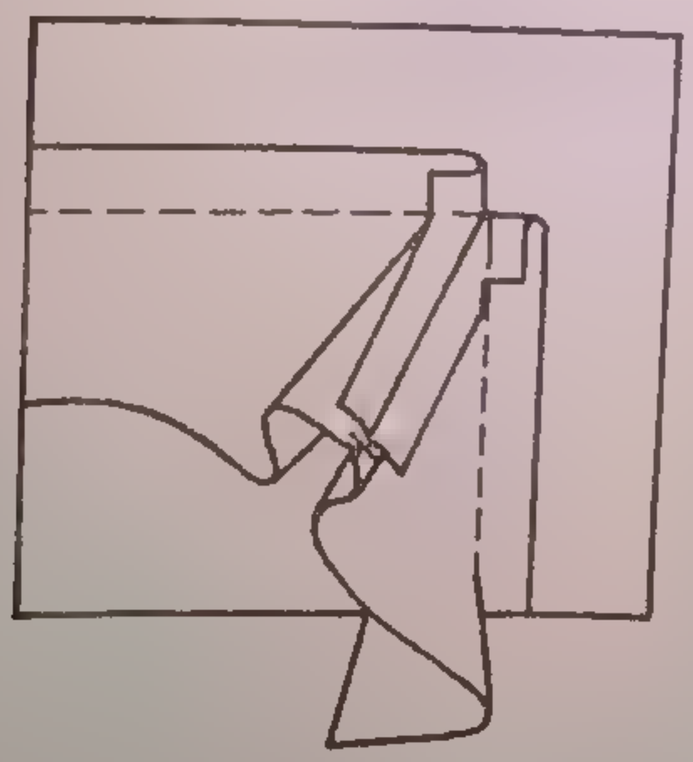


Рис. 551

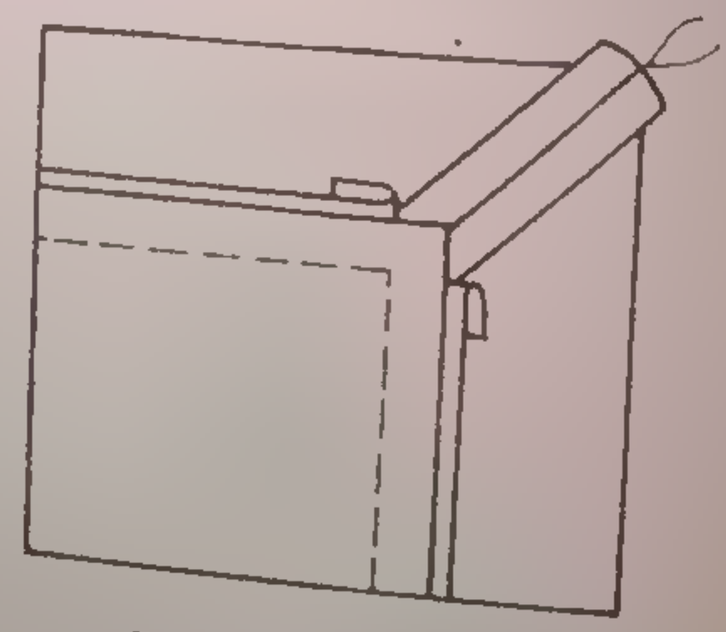


Рис. 552.

ленную бейку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону детали и наметывают, начиная с углов. В углу раздвигают нестанчанный припуск шва (рис. 551). Притачивается бейка швом шириной 0,5—0,7 см. Шов заутюживают на бейку или разутюживают (рис. 552). Если бейку притачивают на расстоянии от края детали,

равном ширине бейки, ее отгибают на сторону припуска и приутюживают. Деталь с бейкой складывают лицевыми сторонами с нижней деталью, уравнивают срезы, сметывают. Стачивают с изнанки детали верха, прокладывая строчку параллельно строчке притачивания бейки. Бейка при этом находится между деталями. Уголки срезают, деталь выворачивают, выправляют, приутюживают.

КАНТ

Кант — очень популярный вид отделки изделия. Как правило, он выполняется из отделочного материала другого цвета. Полоску отделочной ткани шириной 3—4 см выкраивают под углом 45° к нити основы, сгибают ее вдвое, заутюживают и простра-чивают или прометывают вручную на расстоянии 0,2— 0,5 см от сгиба (в зависимости от модели). Если кант выполняется *со шну-ром,* ширина строчки от края сгиба зависит от толщины шнура, который должен быть плотно обтянут тканью (рис. 553). Шнур вдергивают в простроченный участок при помощи иглы с ниткой, закрепленной на его кончике.

На детали намечают линию притачивания канта. По этой линии кант накладывают на деталь (припуск шва канта располагают на припуске шва изделия). В углах припуск на шов канта рассекают, кант наметывают и притачивают (рис. 554). Верхнюю и нижнюю детали изделия складывают лицевыми

Рис. 553.

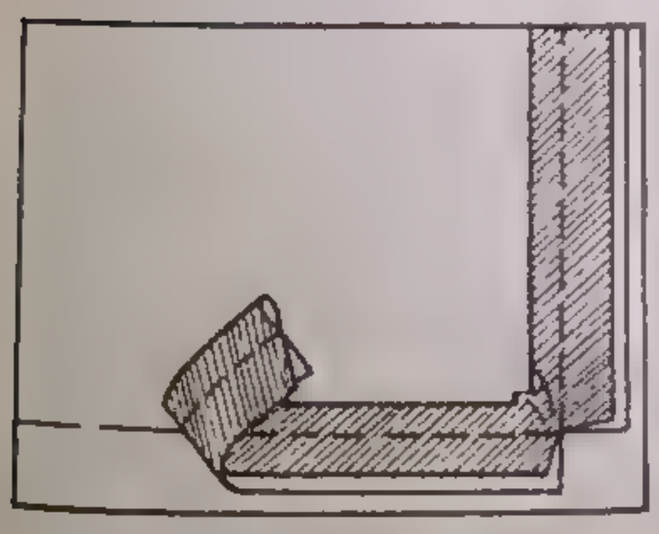


Рис. 554.

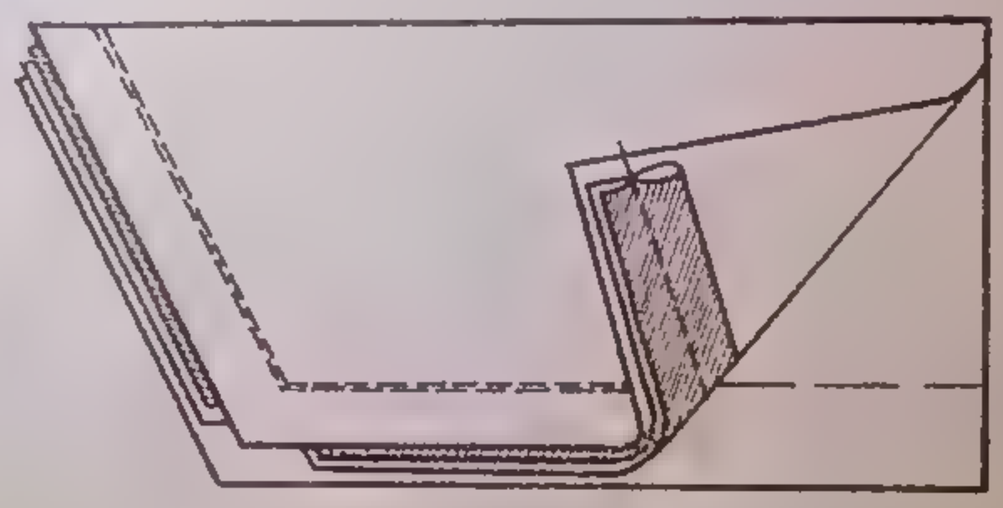


Рис. 555.

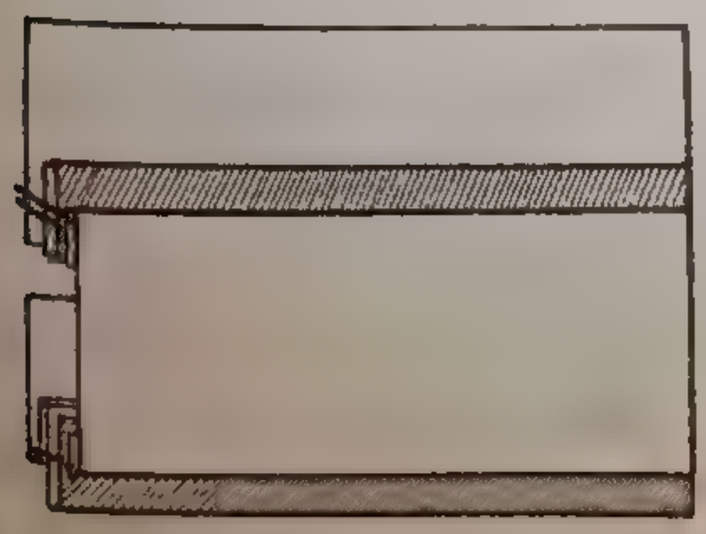


Рис. 556.

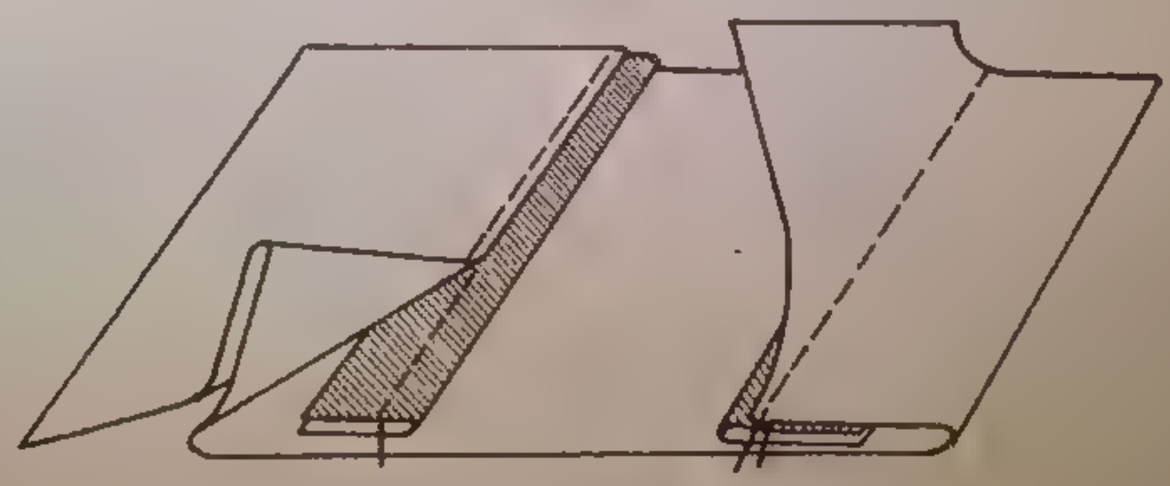


Рис. 557.

сторонами, сметывают и стачивают. Выполняют строчку с изнаночной стороны детали, на которую настрочен кант. Строчка прокладывается точно по шву, которым притачивался кант (рис. 555). Шов заутюживают, кант выправляют и приутюживают.

Кант может располагаться по краю детали (линии борта, воротника, кармана) и на детали, в шве (линии притачивания кокетки, шве рельефа, линии притачивания манжеты) (рис. 556). Его можно выполнить и в складке, не разрезая ткань (рис. 557). В этом случае кант притачивают по намеченной линии, затем его огибают со стороны припуска на шов деталью, приметывают и простраивают с изнаночной стороны по шву притачивания канта или настрачивают сверху на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба ткани, закрывающей припуск канта. Край детали отгибают и приутюживают.

При обработке закругленных деталей выпуклой формы кант наметывают с легким припосаживанием, чтобы он не затягивал обработанную и вывернутую деталь. Если окантовываемый край имеет вогнутую форму, кант приметывают и притачивают слегка натянутым.

СБОРКИ

Сборки — вид отделки, используемый в самых разных изделиях. Выполняются они и на швейной машинке, и вручную.

Чтобы равномерно распределить ширину сосбариваемой детали, прокладывают две параллельные машинные строчки на расстоянии 0,3—0,7 см друг от друга (рис. 558). Длина стежка устанавливается больше обычной (0,3—0,4 см). После того как строчки проложены, слегка стягивают одновременно за нижние или верхние нити и делают сборку, равномерно распределяя ее на обрабатываемом участке. Закончив сосбаривание, нитки закрепляют, чтобы сборка не разошлась. Затем окантовывают сосборенный край детали (тесьмой, руликом) или же притачивают к основной детали. Шов притачивания прокладывают между двумя строчками сборки.

Выполняя сборки на легкоосыпающихся тканях, край детали предварительно следует обметать (рис. 559). Если осыпаемость срезов невелика, их обметывают вместе после стачивания. Притачивают и обметывают со стороны детали, на которой нет сборки.

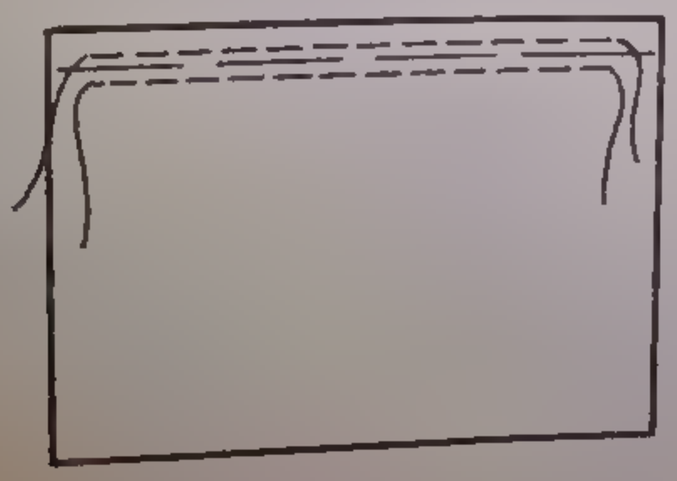


Рис. 558.

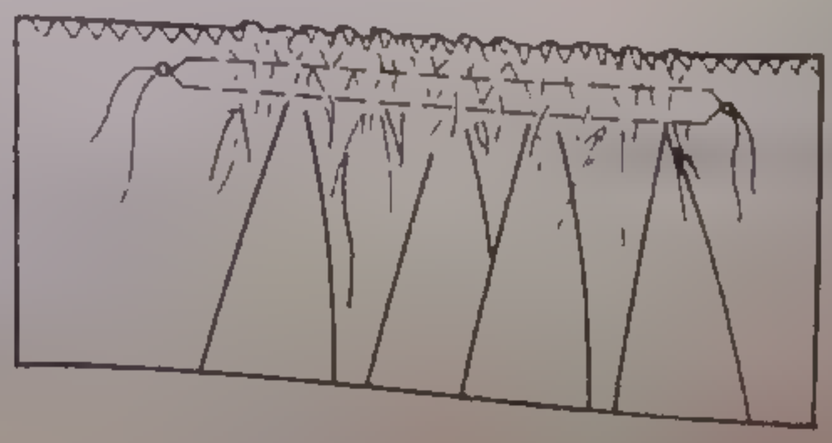


Рис. 559.

БУФЫ

Буфы — очень красивая отделка, применяемая в основном для нарядных изделий. Располагают буфы на различных участках и деталях изделия. Они могут заменять вытачки или сборку и поэтому часто выполняются по плечевому срезу, горловине, низу рукава, линии талии.

Припуск ткани, необходимый для изготовления буф, зависит от их вида, а также от модели. В основном он берется равным половине длины или длине собариваемого участка в готовом виде, т. е. длина участка с буфами в крое в полтора-два раза больше, чем в готовом виде. Если требуется по модели, этот припуск может быть увеличен.

Существует несколько видов буф: простые, с резинкой, со шнуром, «вафли», «венгерские сборки», комбинированные.

Простые буфы выполняются на швейной машине следующим образом. По намеченным линиям прокладывают параллельные машинные строчки, нити стягивают, образовывая равномерные сборки нужной величины, и закрепляют. Чтобы в процессе эксплуатации изделия нити не порвались и отделка не потеряла первоначальный вид, надо подложить под буфы кусочек подкладочной ткани и настрочить на нее полученную сборку по тем же линиям. После этого первоначальные нити можно удалить (рис. 560). Нити основы на подкладке должны идти по направлению строчек буф.

Если буфы расположены на участках деталей между срезами, концы строчек и срезы подкладки входят в швы соединения деталей (рис. 561). Если же участок с буфами кончается внутри детали или расположен по ее центру и концы строчек не входят в швы, их застрачивают в складки шириной 0,2—0,3 см с изнаночной стороны (рис. 562). Для этого деталь перегибают лицевой стороной внутрь по линии боковой границы буф, заметывают и застрачивают. В этот шов должны войти концы всех строчек.

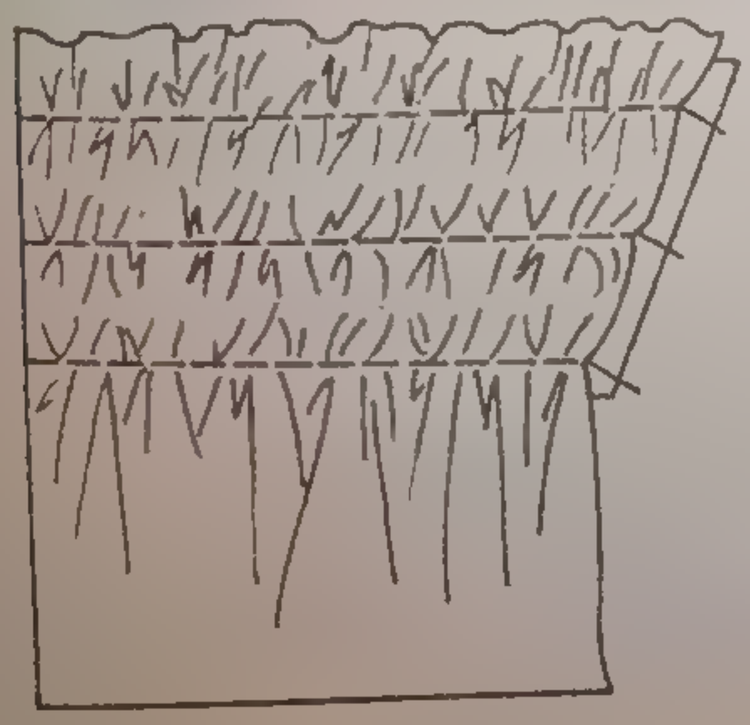


Рис. 560.

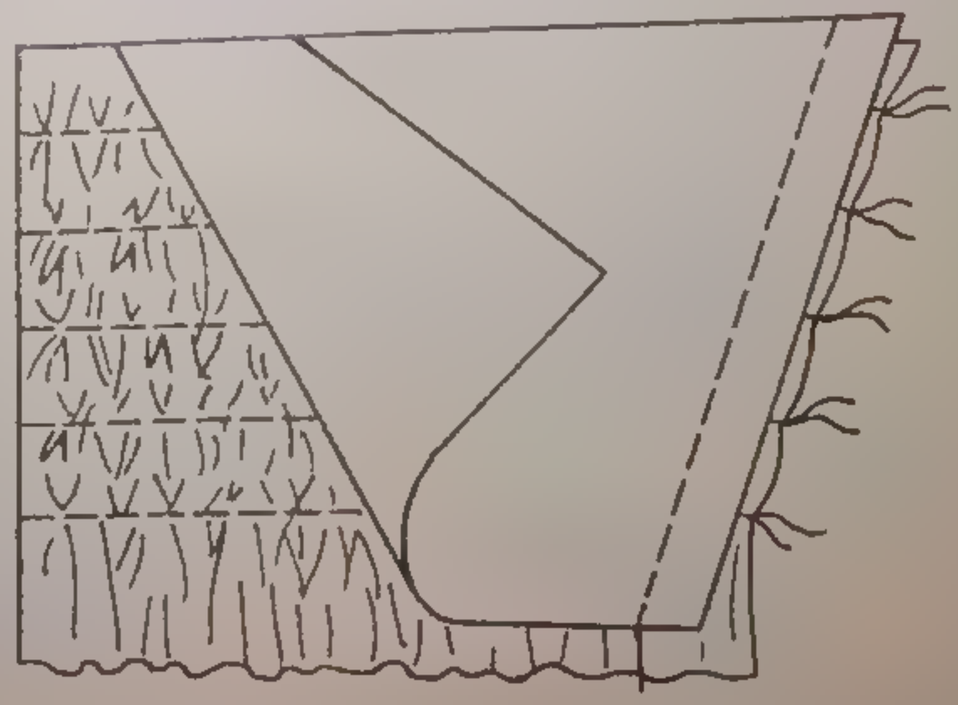


Рис. 561.

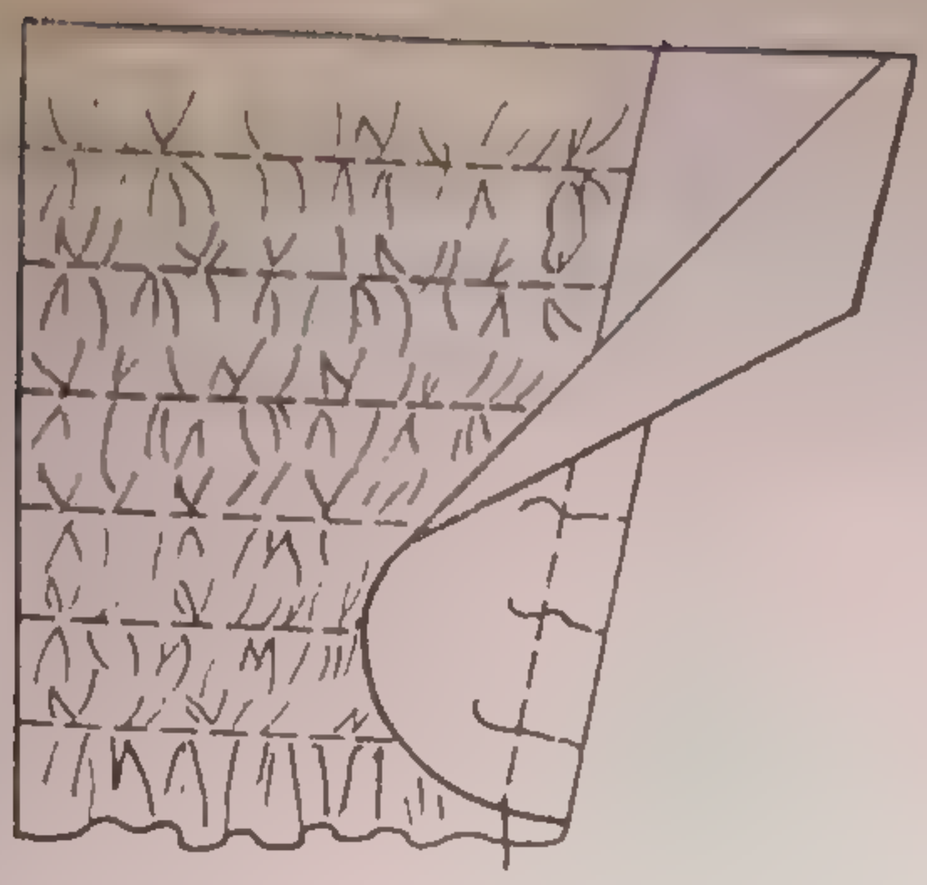


Рис. 562.

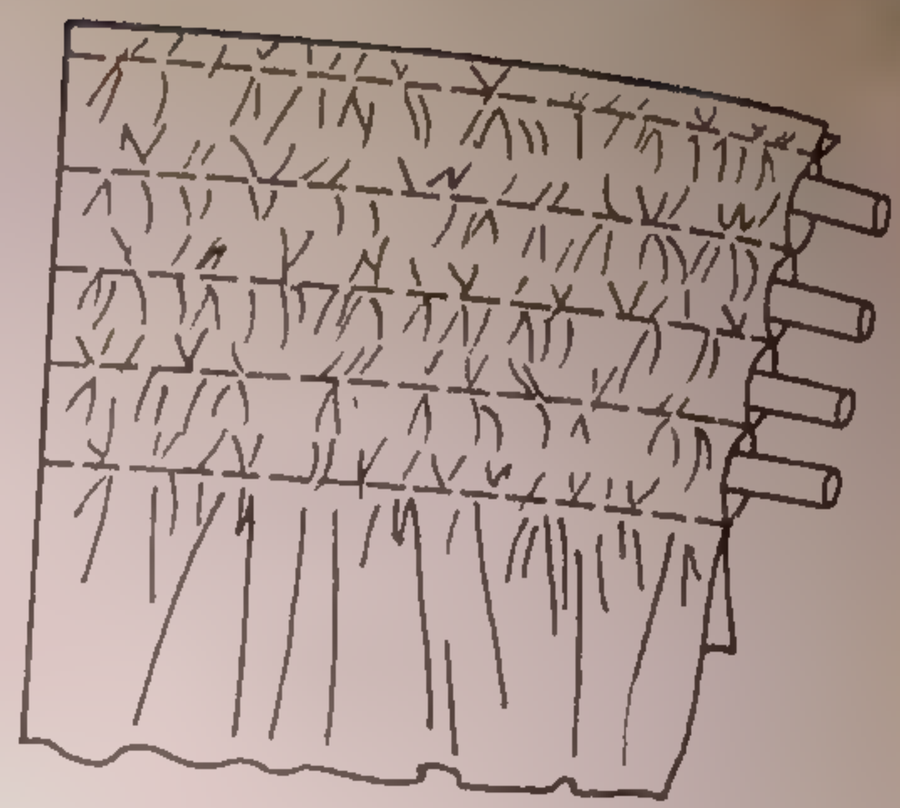


Рис. 563.

Для выполнения *буф с резинкой* нужно наметить линии сборки с изнаночной стороны. На машину следует поставить специальную лапку для строчки со шнуром. В эту лапку заправляют тонкую резинку или резиновую жилку. Зигзагообразной строчкой ее прикрепляют по намеченным линиям. Во время работы резинку необходимо слегка подтягивать. Закончив строчку, сборку равномерно распределяют, концы резинки закрепляют.

Буфы со шнуром выполняются на двух слоях ткани. С лицевой стороны прокладывают по намеченным линиям параллельные машинные строчки, между которыми вдергивают шнур (рис. 563). Можно прокладывать шнур одновременно со строчками, применяя специальную лапку. При помощи шнура ткань стягивают, равномерно распределяя образующиеся сборки, концы шнуров связывают или притачивают машинной строчкой. Если для образования буф применяют декоративный шнур, концы которого выводятся на лицевую сторону, в местах их выхода обрабатывают петли или пробивают отверстия-блочки.

Особенно красивы *фасонные буфы «вафли»*. Для их изготовления на изнаночной стороне детали карандашом наносят сетку (рис. 564). Размер ячейки зависит от модели, но обычно ширина равна 1 см, длина — 1—2 см. Ткань собирают на крепкую нитку: иглу вкалывают в точку, а выводят посередине между точками. Проложив нужное количество ниток (по числу рядов буф), их натягивают с одной стороны так, чтобы ткань собиралась в плотную гармошку (рис. 565). Складочки гармошки должны свободно двигаться, чтобы удобнее было выполнить вышивку. Нитки завязывают с одной стороны, чтобы сборка не разошлась.

Вышивку «вафли», так же как и «венгерские сборки», выполняют шелковыми нитками или нитками мулине. «Вафли» получаются при скреплении соседних складочек плотными стежками в шахматном порядке (рис. 566). Нить при этом идет с изнаночной стороны.

Закрепив нить с изнанки, выводят иглу с лицевой стороны в ребре первой складки на верхней линии сборок. Скрепив двумя-тремя плотными стежками и узелком первую складочку с соседней, нить выводят на изнаночную сторону. Для образования следующей закрепки иглу выводят на лицевую сторону в ребре второй складочки на линии второго ряда скрепляющих стежков (ниже первой линии на половину длины ячейки, т. е. на 0,5—1 см). Второй закрепкой соединяют вторую складочку с третьей и, проводя нить по изнаночной стороне, выводят на лицевую в ребре третьей складочки на первой линии стежков. Третьей закрепкой скрепляют ребра третьей и четвертой складочек, четвертой — четвертую складочку с пятой и т. д.

Скрепляющая нить с изнаночной стороны располагается от закрепки до закрепки вдоль складочек и образует зигзагообразную линию. Если для скрепления берутся нити люрекс или другие нарядные, мерцающие, цветные нити, их можно после образования стежков закрепки оставлять с лицевой стороны, используя в качестве дополнительной отделки.

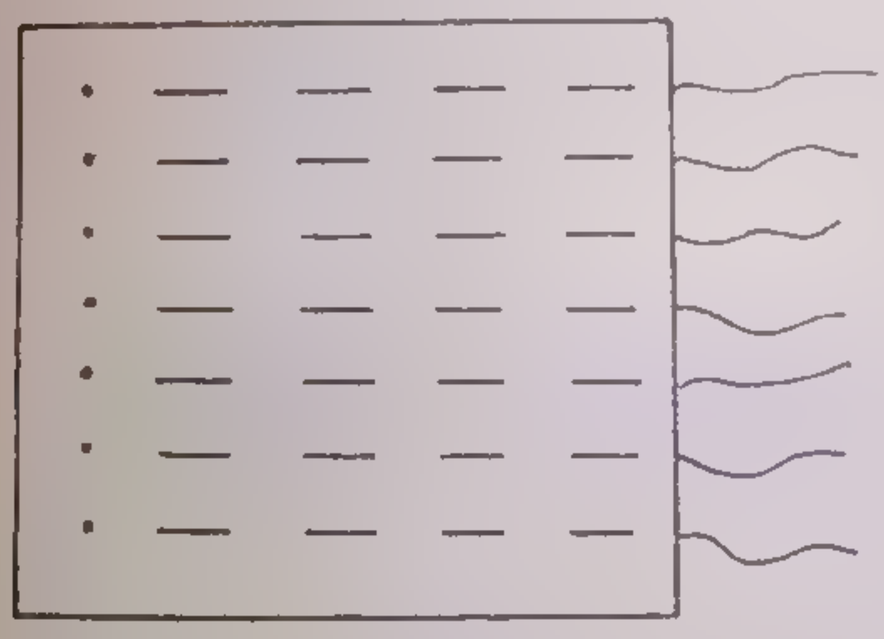


Рис. 564.

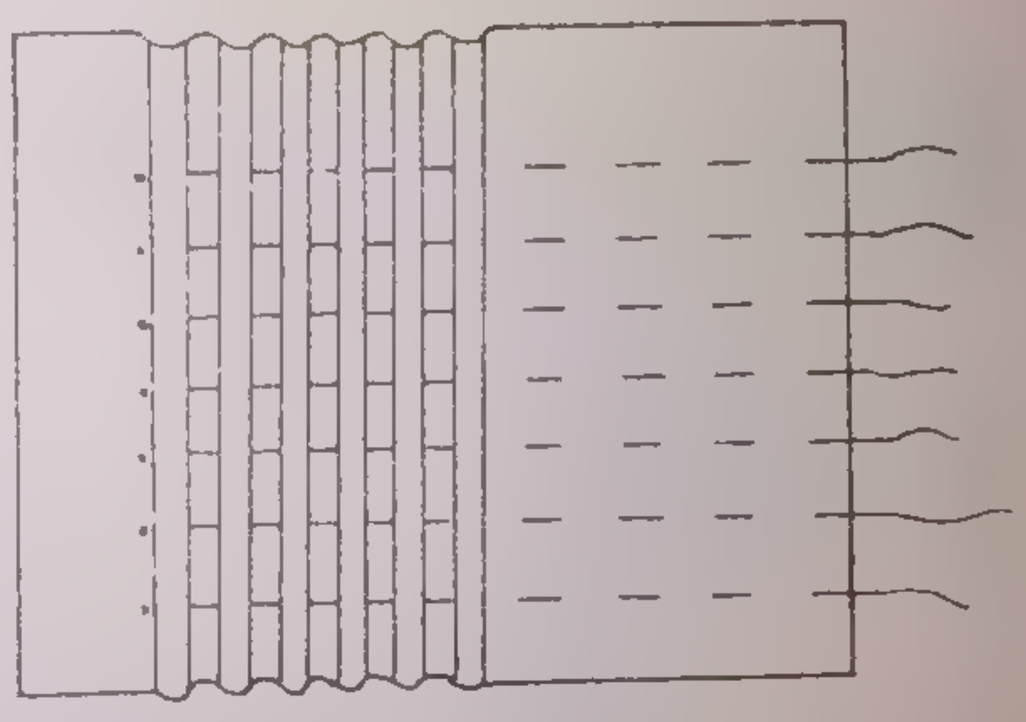


Рис. 565.

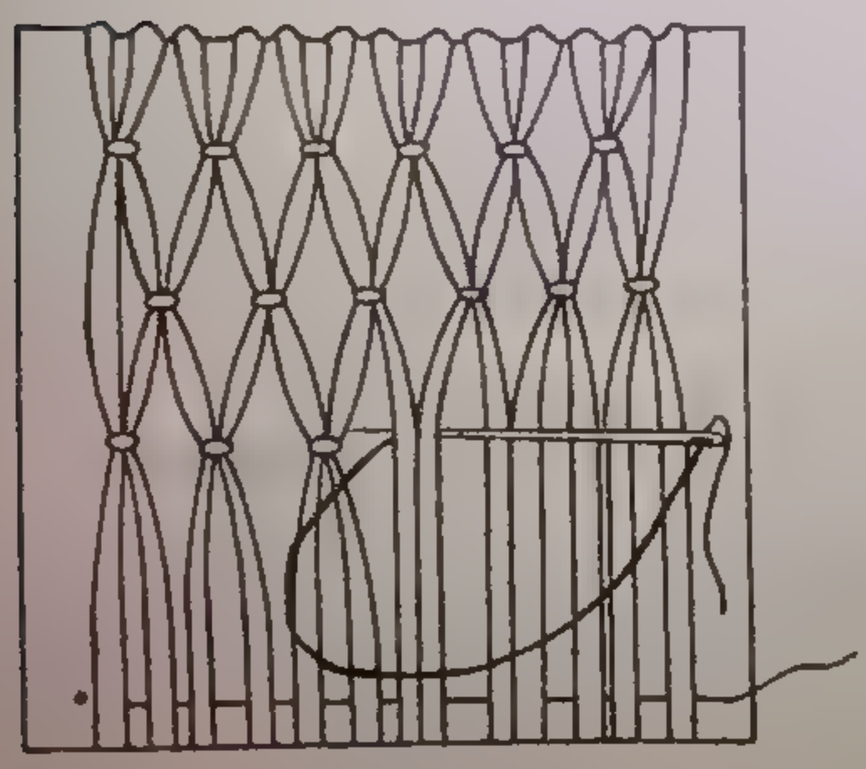


Рис. 566.

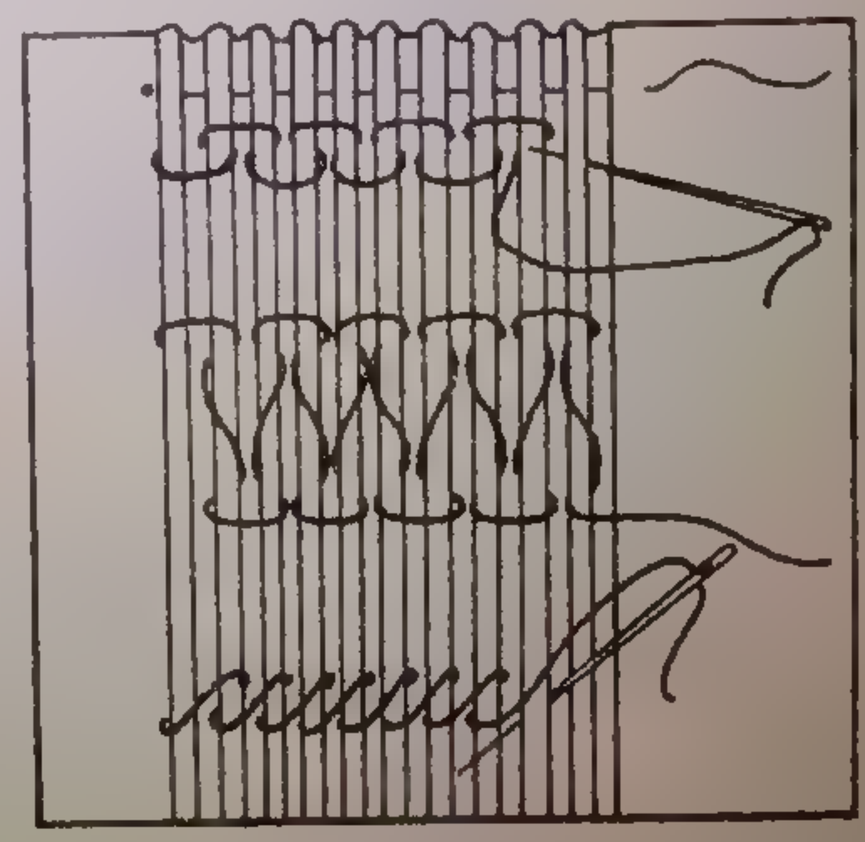


Рис. 567.

«Венгерские сборки» выполняются сочетанием различных видов стежков, чередованием узелков. Нити располагаются на лицевой стороне изделия (рис. 567). При выполнении этой отделки можно использовать нити мулине, люрекс, ирис и другие различных цветов. Процесс создания «венгерских сборок» очень напоминает вышивание. В отличие от «вафель» скрепляющие стежки здесь делаются неплотными, отделочные нити прокладываются с равномерным слабым натяжением.

ОБОРКИ И РЮШИ

Оборки — это отделка изделия полосками ткани, выкроенными по поперечной нити или под углом 45° и сосборенными с одной стороны. Длина сосбариваемой детали берется в 1,5—2 раза больше длины линии притачивания.

Части оборок стачивают швом шириной 0,3— 0,7 см, шов обметывают и заутюживают. Шов стачивания должен располагаться по направлению долевой или поперечной нити; в оборках, скроенных по косой, он лежит под углом 45° к линиям низа и втачивания оборки. Оборкой отделывают край изделия или втачивают ее между двумя деталями. Отлетной край оборки подгибают и простачивают обычной или зигзагообразной строчкой по самому сгибу (рис. 568, 569). Излишек шва подрезают.

Можно отделать край оборки руликом, тесьмой, лентой, кружевом, застрочить его швом вподгибку, а также (на тонких шелковых тканях) обработать вручную закруткой с потайным швом. Способы обработки краевыми швами, руликом, тесьмой рассмотрены в разделе «Машинные швы». Для обработки оборки *лентой или узкой тесьмой* припуск шва по линии низа берется равным 0,3—0,7 см. Ленту или тесьму накладывают на изнаночную сторону оборки, закрывая припуск на шов по линии низа, и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 570). Притачанную ленту отгибают по линии строчки на лицевую сторону, заутюживают, следя за тем, чтобы по линии низа не образовывался кант из ткани оборки, и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от свободного края (рис. 571). Припуск шва по низу оборки оказывается внутри, между оборкой и тесьмой (лентой). Таким же образом можно обработать низ узким красвым кружевом (рис. 572).

Сосбаривают оборку при помощи двух параллельных строчек. Сборку распределяют равномерно по длине.

Прикрепляют оборки по-разному. Если она притачивается *стачным швом*, сосборенный край приметывают к основной детали, совмещая срезы, и притачивают со стороны детали, не имеющей

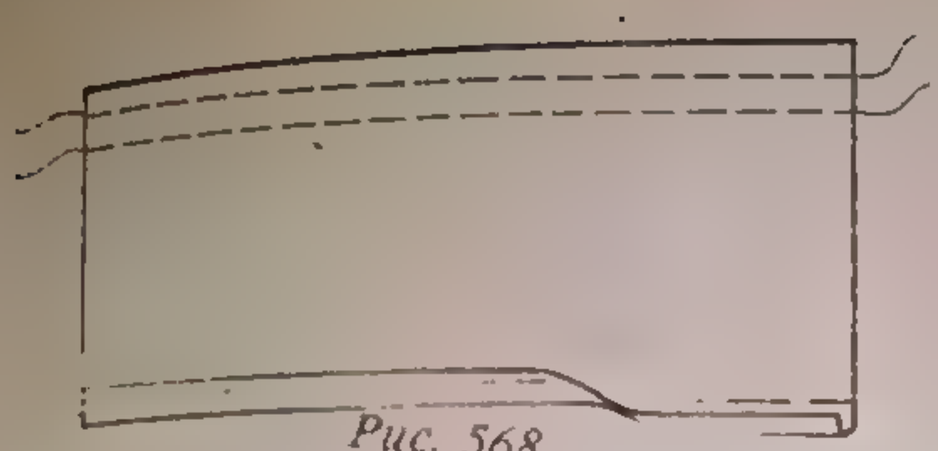


Рис. 568.

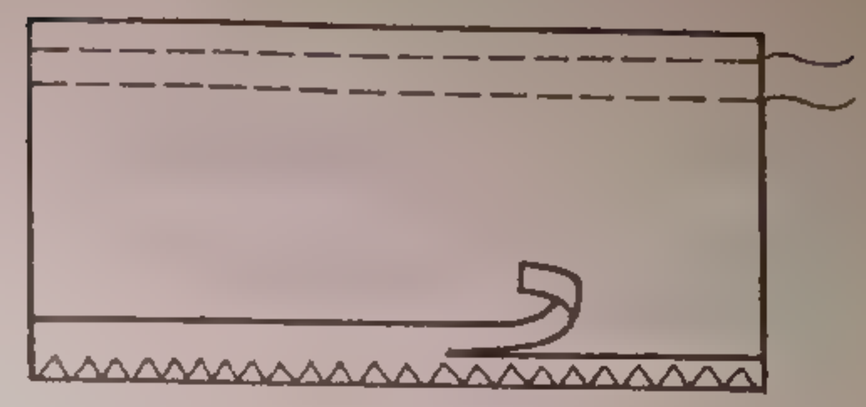


Рис. 569.

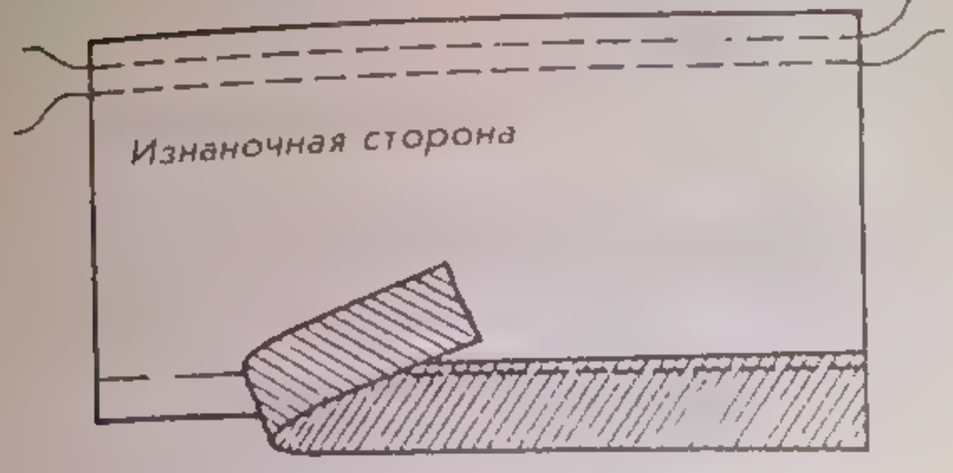


Рис. 570.

Рис. 571.

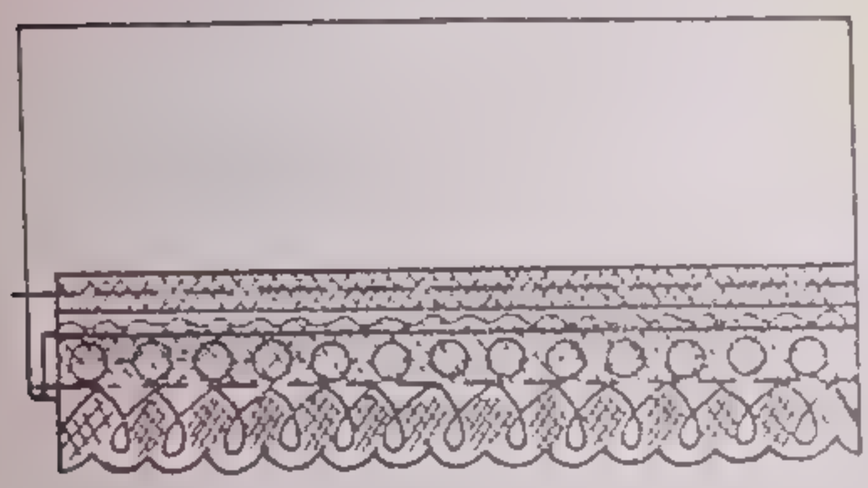


Рис. 572.

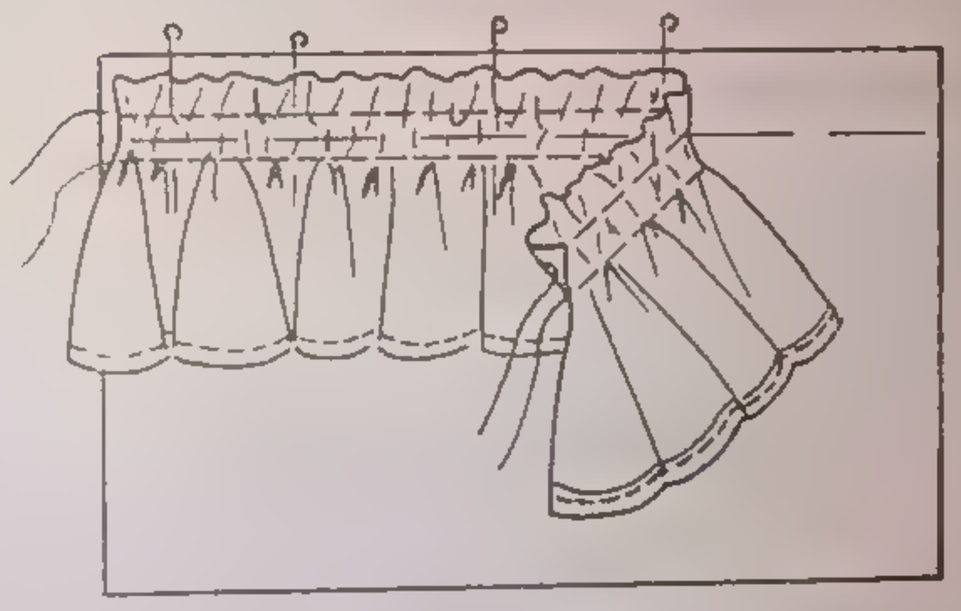


Рис. 573.

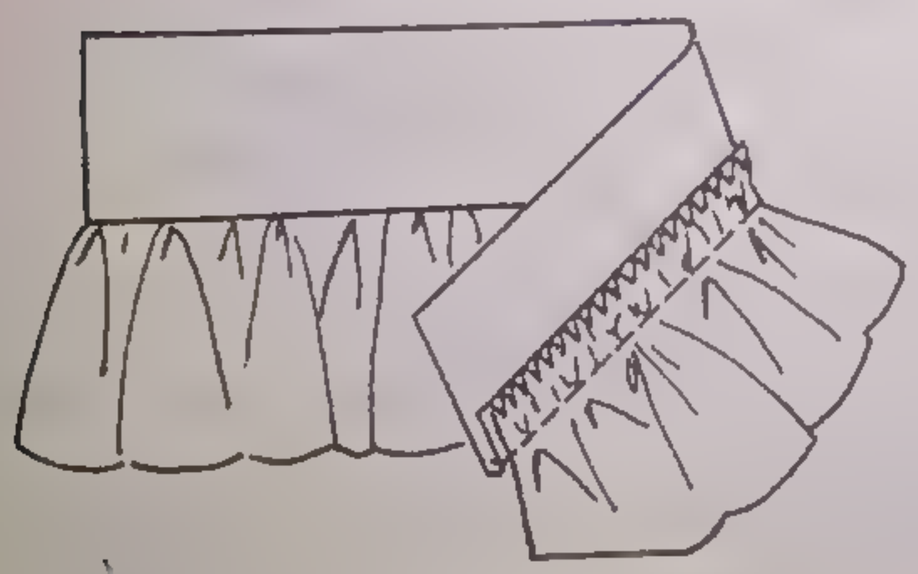


Рис. 574.

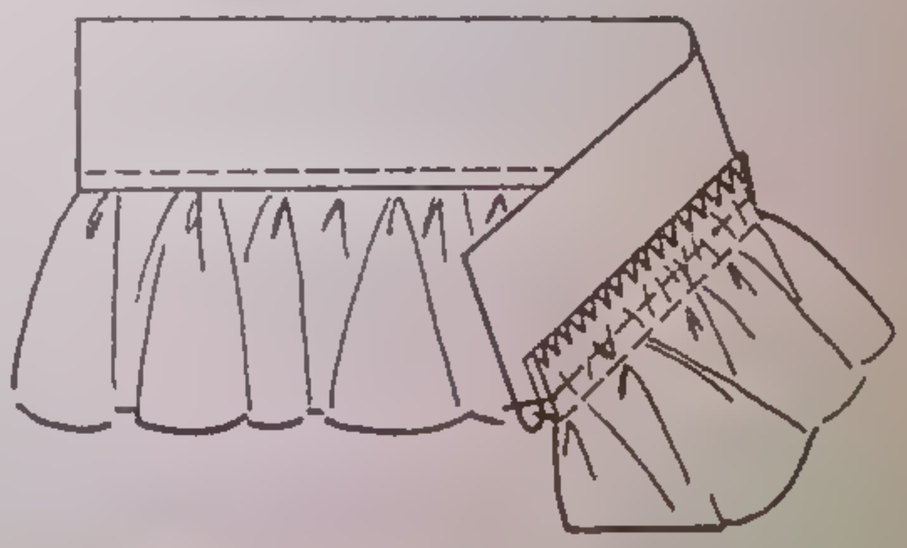


Рис. 575.

сборки (рис. 573). Линия шва должна проходить на оборке между строчками сборки. Шов притачивания обметывают, заутюживают на изделие (рис. 574).

При соединении *настрочным швом* он прокладывается на расстоянии 0,1—0,2 см от шва притачивания (рис. 575). Если в настрочной шов должна вдергиваться резинка, его прокладывают на расстоянии от шва притачивания, равном ширине резинки плюс 0,1—0,2 см (рис. 576).

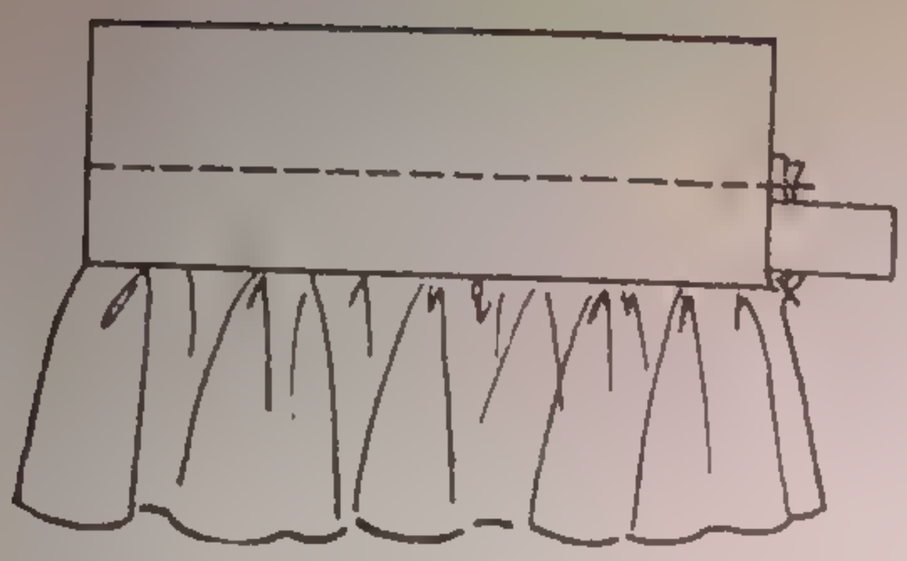


Рис. 576.

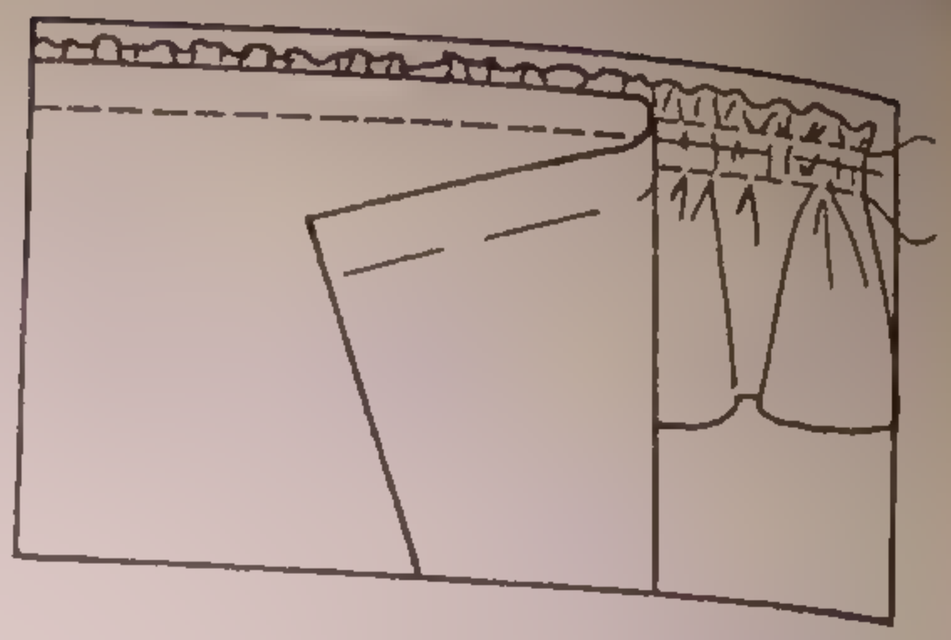


Рис. 577

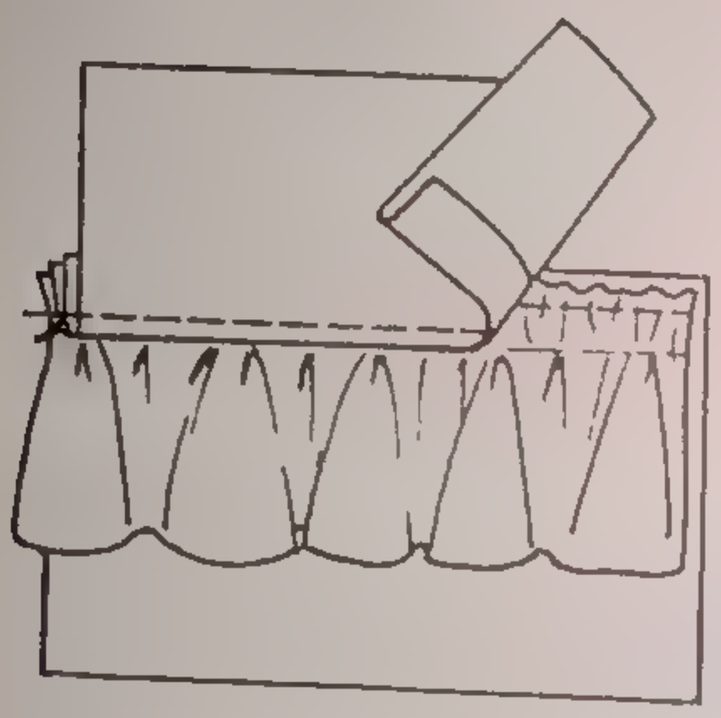


Рис. 578

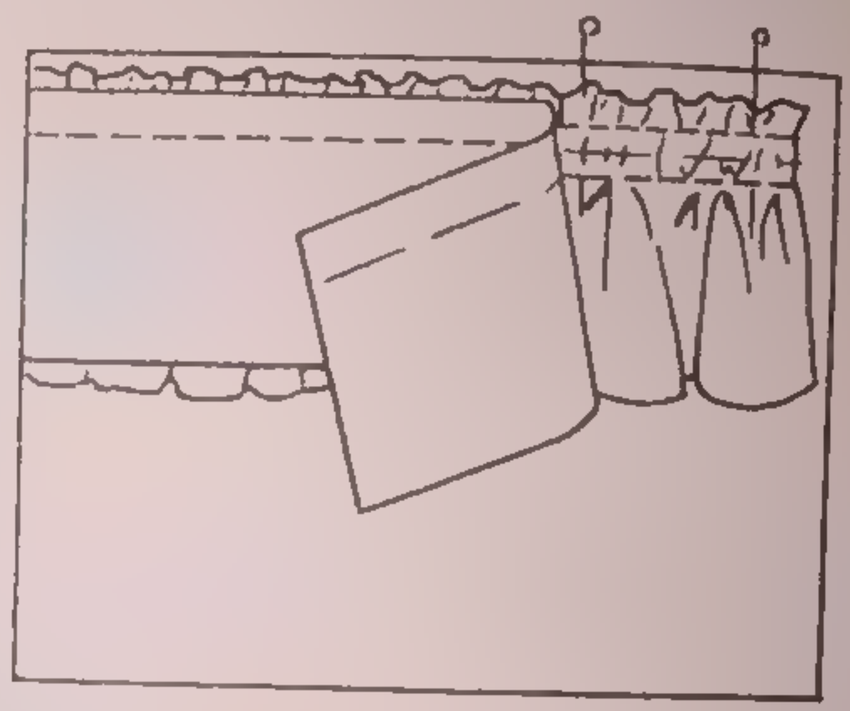


Рис. 579.

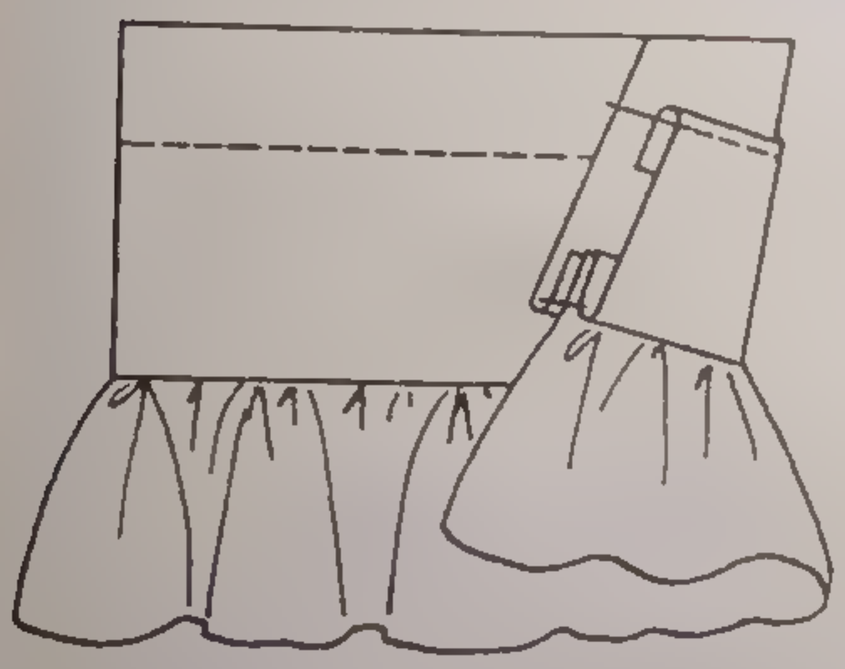


Рис. 580.

Если оборка *должна втачиваться в шов соединения деталей,* ее приметывают сначала к срезу одной из деталей, затем детали соединяют, сметывают и стачивают (рис. 577). Шов притачивания обметывают, заутюживают и при необходимости настрачивают (рис. 578).

При соединении оборки с изделием *обтачным швом* ее приметывают к основной детали, которую затем обрабатывают обтачкой, притачивая ее по линии сметки (рис. 579). Обтачку отгибают, оборку выправляют, шов приутюживают, свободный край обтачки подгибают и притачивают (рис. 580). Для большей устойчивости обработанного края шов можно настрочить.

Если оборка *втачивается в складку изделия,* ее наметывают на лицевую сторону детали, совмещая линии притачивания. Припуск на шов оборки должен располагаться внутри застрачиваемого припуска складки (рис. 581, 582). Складку заметывают и застрачивают с изнаночной стороны детали.

Если оборка должна располагаться *под декоративной складкой,* складку застрачивают с лицевой стороны, предварительно прикре-

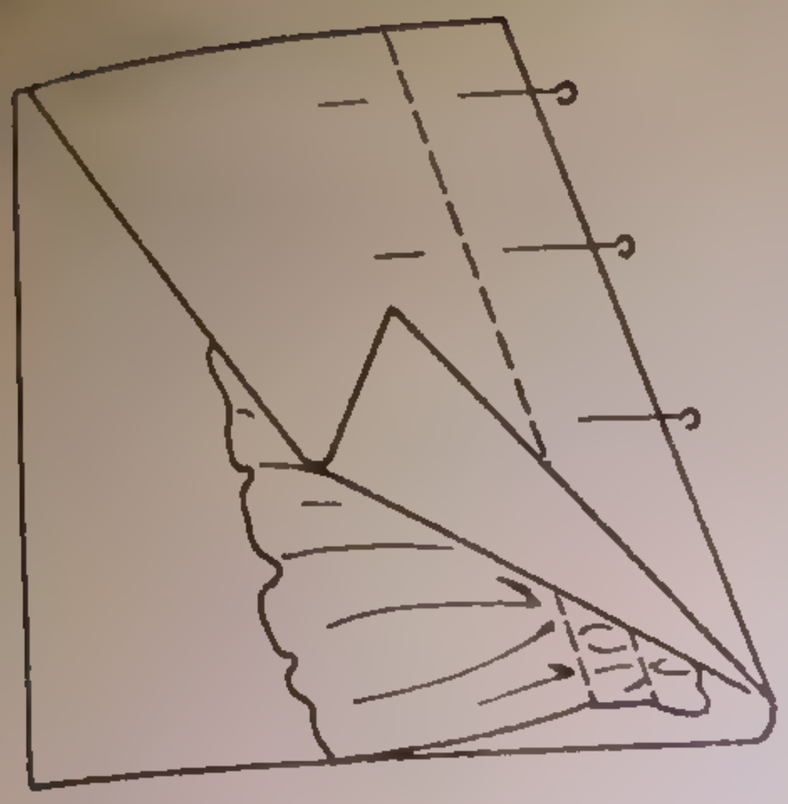


Рис. 581.

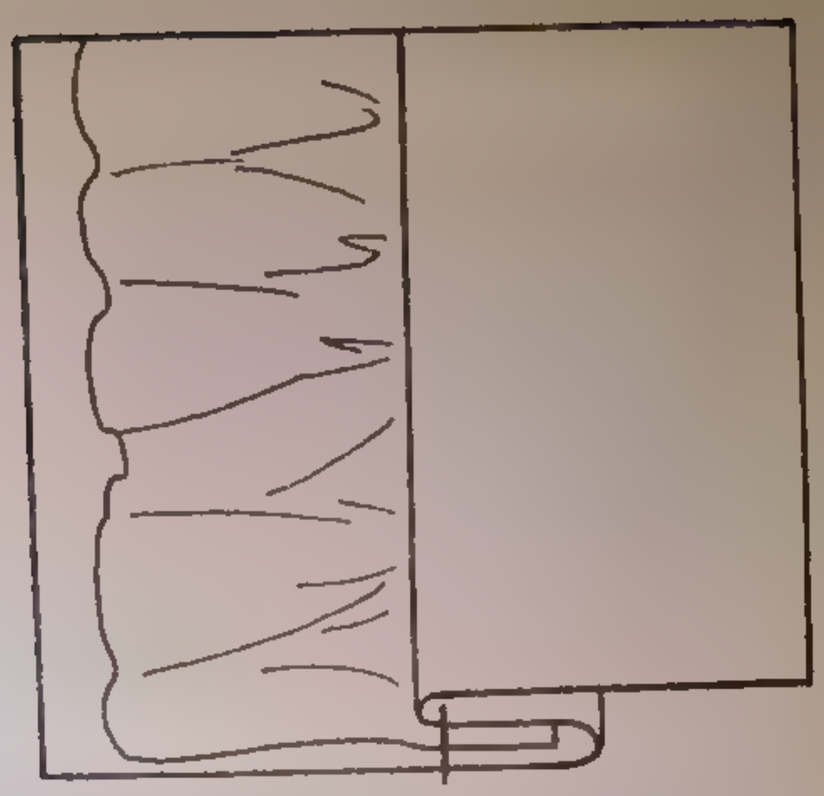


Рис. 582.

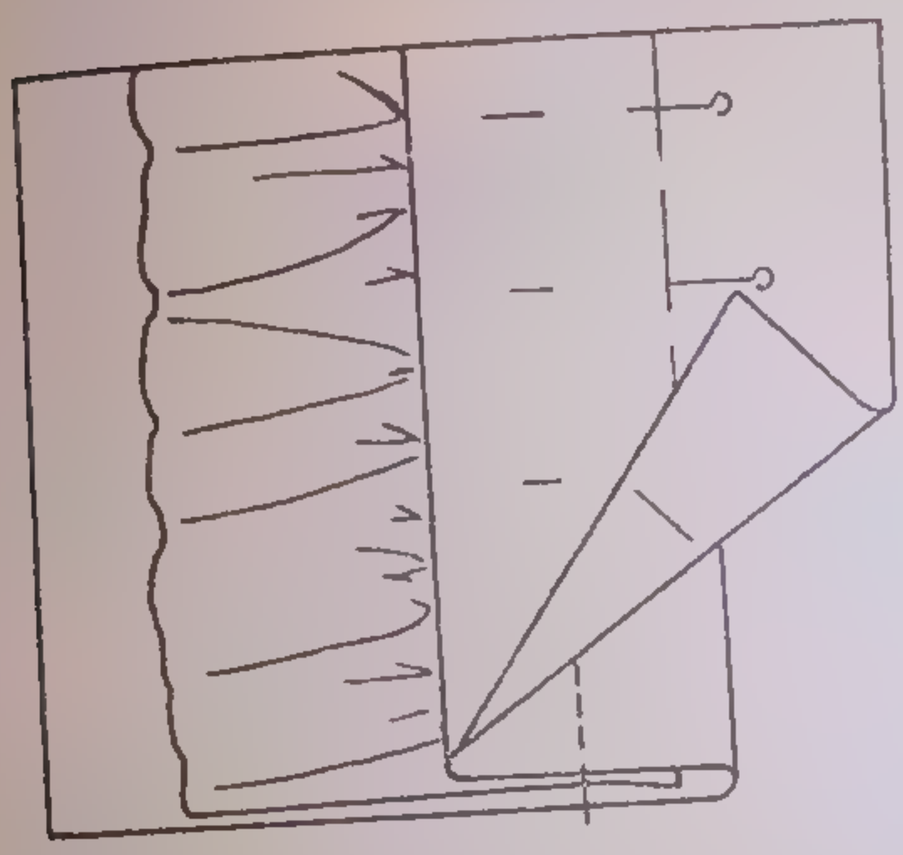


Рис. 583.

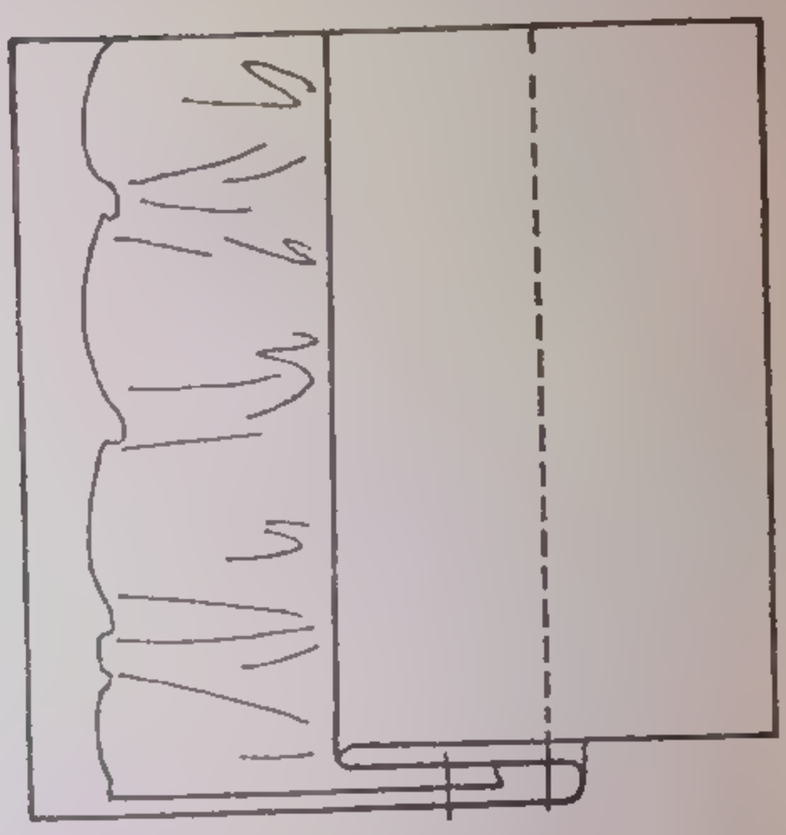


Рис. 584.

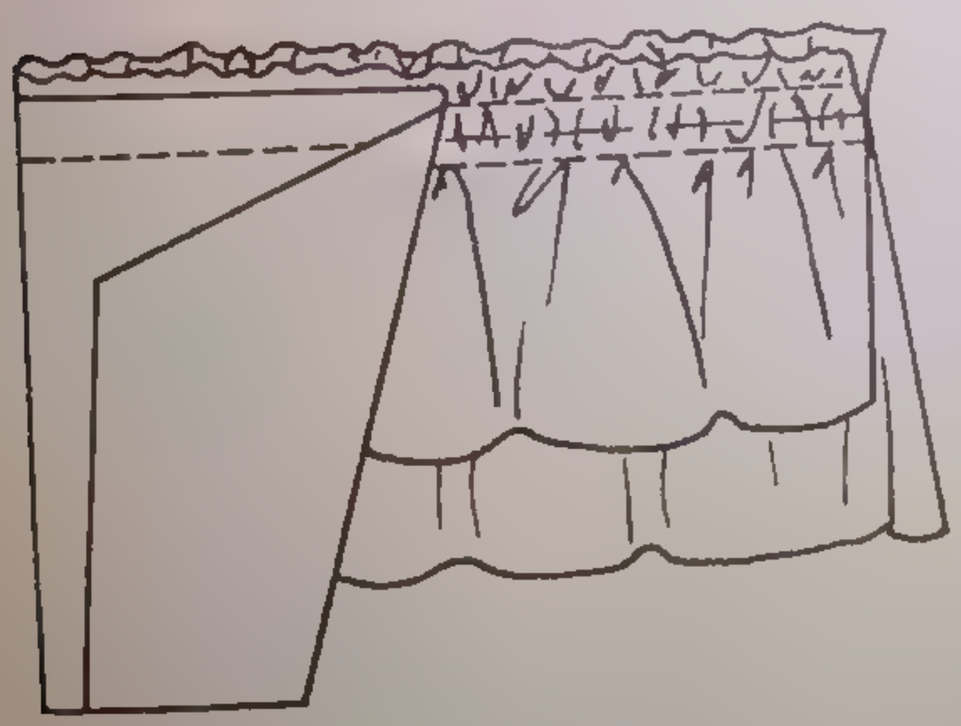


Рис. 585.

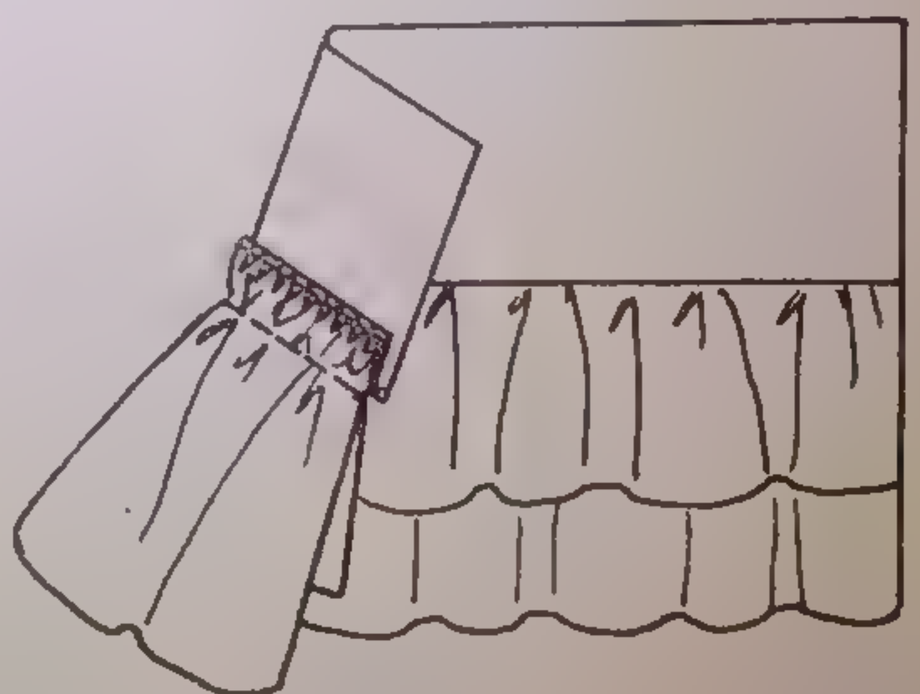


Рис. 586.

пив оборку, как в предыдущем случае (рис. 583). При этом способе величина застрачиваемого (внутреннего) припуска складки зависит от ширины отделочной (верхней) складки (рис. 584).

Двойные оборки приметывают перед притачиванием, совмещая срезы и следя за тем, чтобы расстояние между их отлетны-

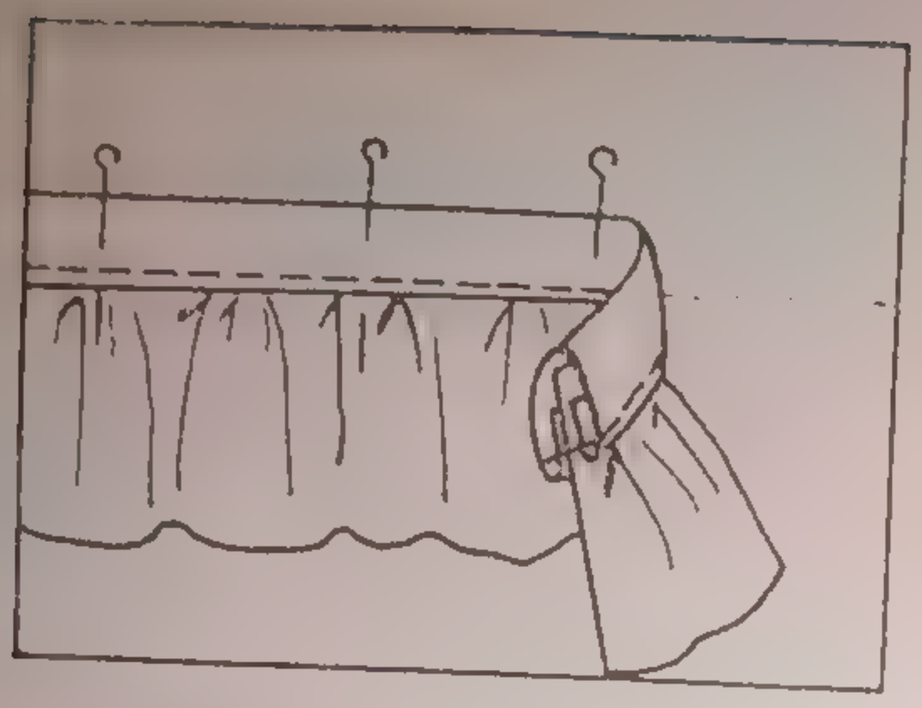


Рис. 587.

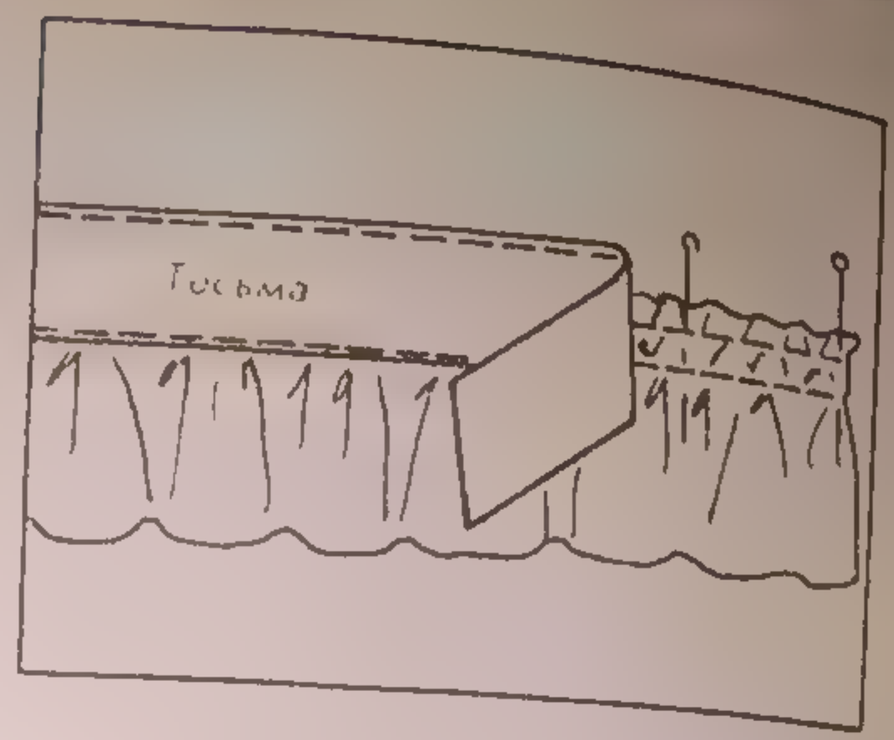


Рис. 588.

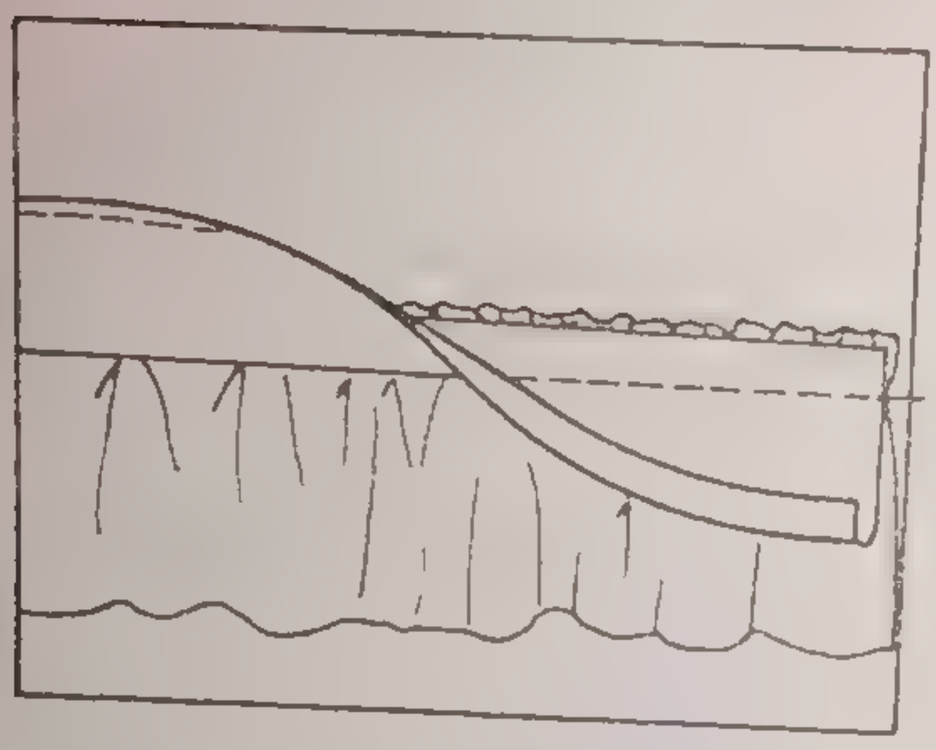


Рис. 589.

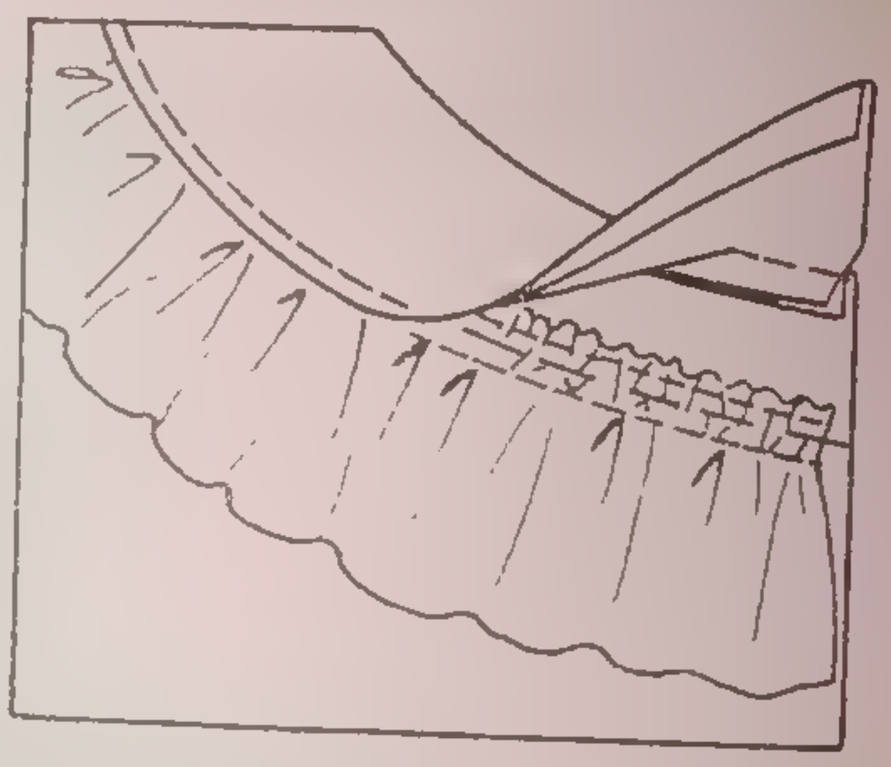


Рис. 590.

ми краями по всей длине было одинаковым (рис. 585). Притачивают оборки одновременно, шов обметывают и приутюживают (рис. 586).

Прикрепить оборку на целую деталь можно с помощью тесьмы, обтачки или предварительно окантовав сосборенный срез руликом. При обработке *с окантовкой* на основной детали намечают линию расположения оборки. Оборку с окантованным сосборенным срезом накладывают изнаночной стороной на лицевую сторону изделия, совмещая окантованный срез с намеченной линией, наметывают и настрачивают, прокладывая строчку по окантовке (на расстоянии 0,1—0,2 см от шва) или рядом с ней (рис. 587).

Если оборка прикрепляется *с помощью тесьмы*, ее сначала приметывают, а затем наметывают и настрачивают тесьму, закрывая сосборенный припуск оборки (рис. 588).

Вместо тесьмы можно использовать *бейку или обтачку*. Заготовленную оборку наметывают на изделие по намеченной линии, затем приметывают бейку или обтачку, накладывая ее лицевой стороной вниз и совмещая срезы, и притачивают. Бейку отгибают, заутюживают и, подогнув свободный срез, настрачивают на расстоянии 0,1— 0,2 см от сгиба (рис. 589).

Если оборка пришивается *под обтачку,* которой обработан открытый срез изделия (горловина, пройма), то сначала производится обработка этого среза обтачкой. Свободный срез обтачки подгибают и приутюживают или заметывают. Подготовленную оборку приметывают по намеченной линии таким образом, чтобы припуск шва оборки располагался под обтачкой. Подогнутый срез обтачки накладывают сверху на припуск шва оборки и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 590). Обработанный срез с обтачкой приутюживают.

Рюши. Оборки, оба среза которых обработаны (обметаны или подшиты), называются рюшами. Рюши бывают простые, фигурные, сложные. К изделию они прикрепляются накладным швом. Выкраиваются рюши в виде полоски ткани с поперечным или косым (под углом 45°) расположением нитей основы. Ширина полоски определяется моделью, длина берется в 1,5—3 раза больше длины линии притачивания. Иногда рюши делают из готовых лент.

Для выполнения *простого рюша* вдоль полоски по ее середине прострачивают две параллельные строчки на расстоянии 0,3—0,7 см. Стягивая одновременно две верхние или нижние нитки, образуют сборку, которую равномерно распределяют по всей длине. Завязав концы нитей, чтобы сборка не распускалась, рюши наметываются по намеченной линии и настрачивают между строчками сборки (рис. 591). Нити строчки удаляют. Можно, притачивая рюш, по линии середины настрочить в качестве дополнительной отделки тесьму или узкую ленту (рис. 592).

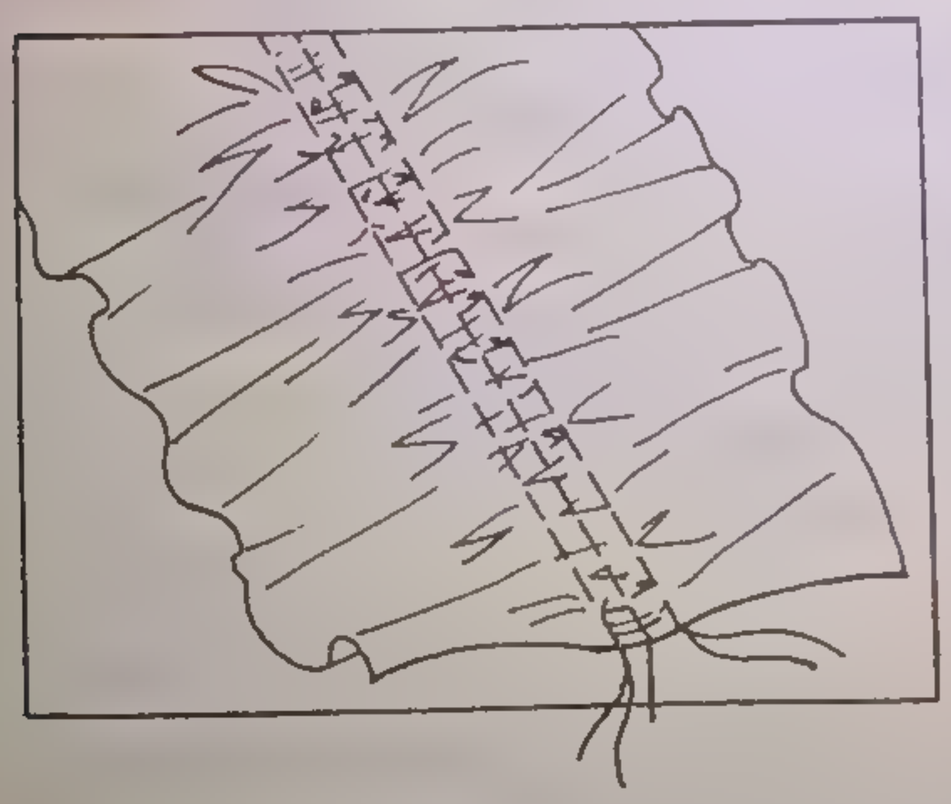


Рис. 591.

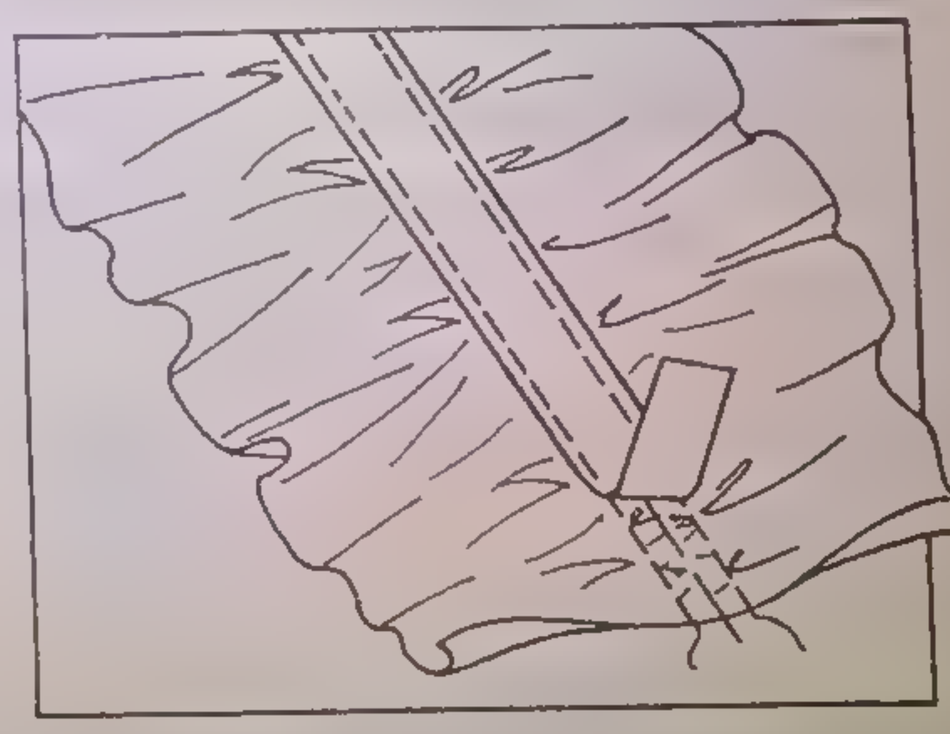


Рис. 592.

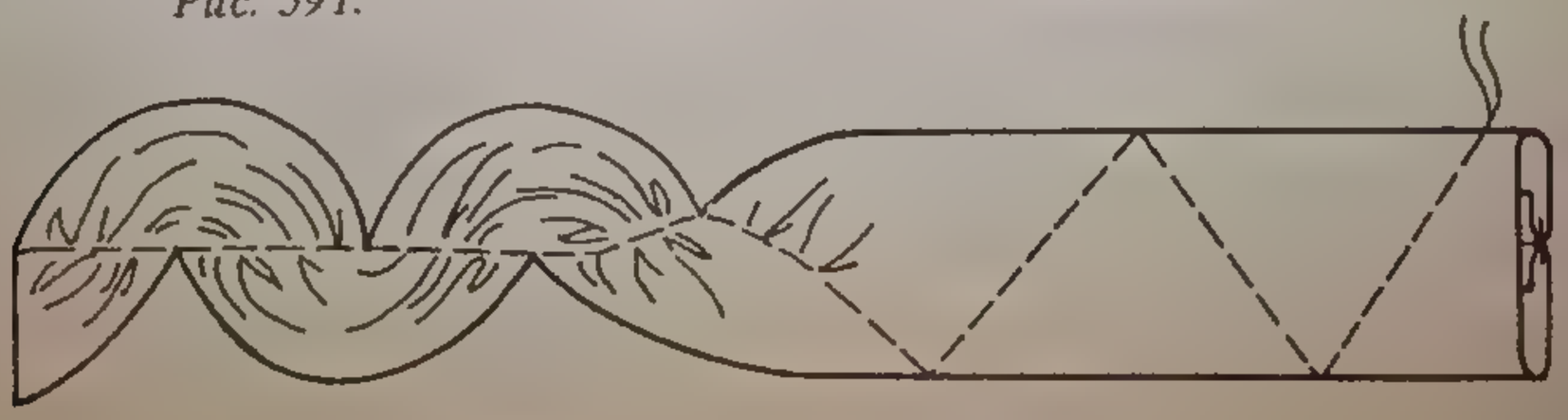
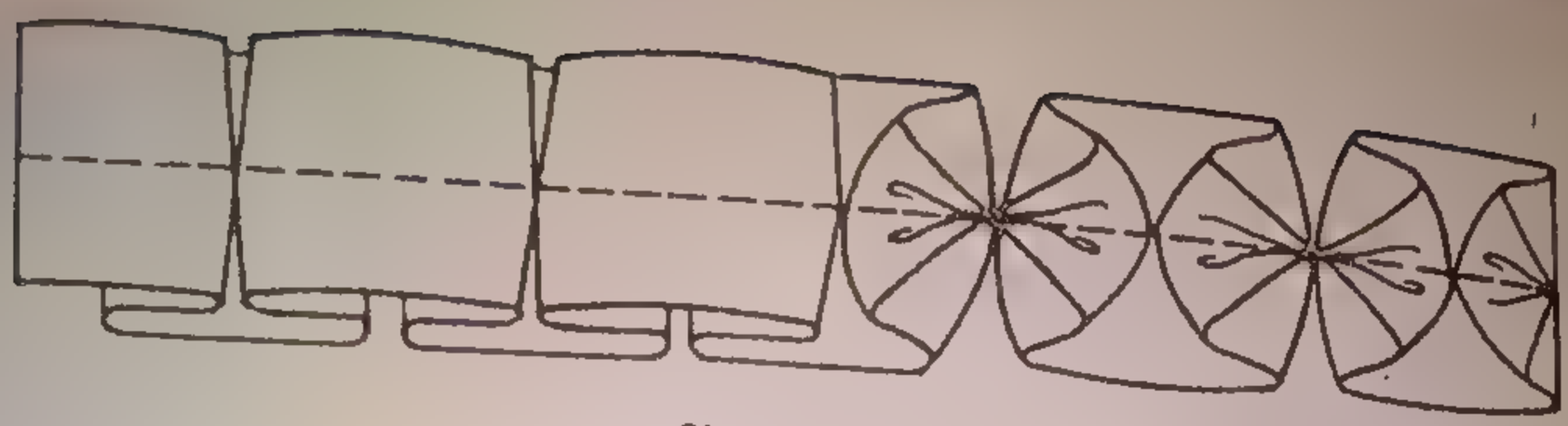
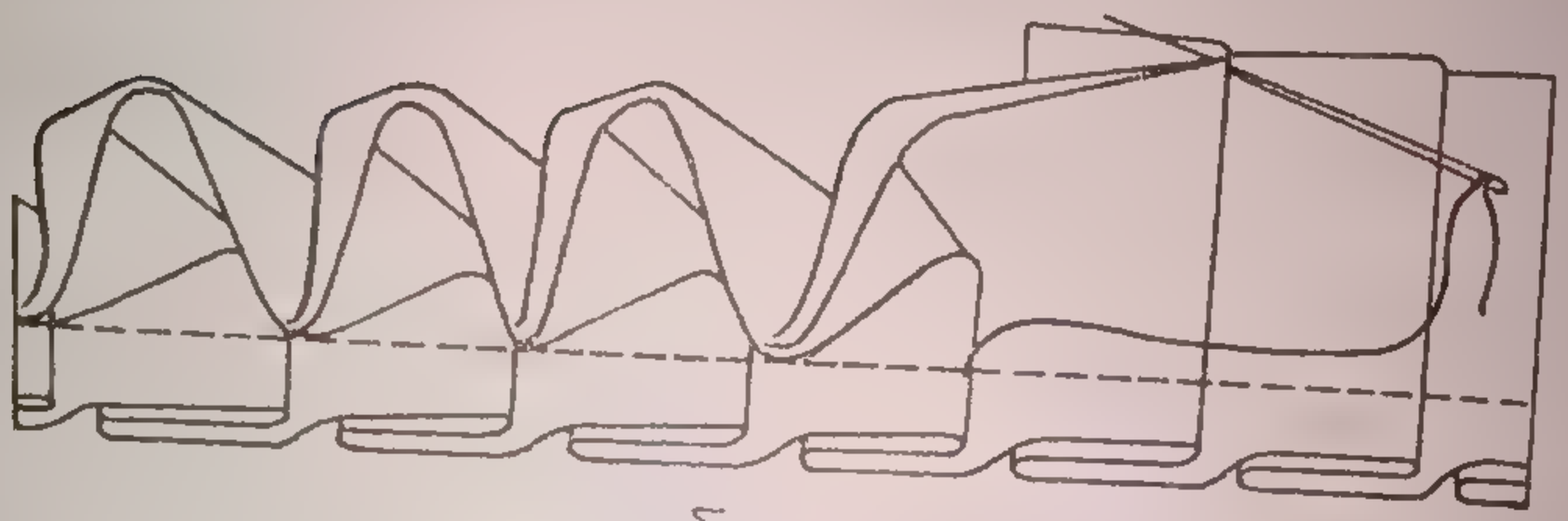


Рис. 593.



а



б

Рис. 594

Для изготовления *фигурного (волнистого) рюша* можно воспользоваться готовой лентой, полоской с обработанными краями, а также сложенной вдвое, стачанной и вывернутой полоской ткани (рис. 593). Эту ленту (полоску) простра́чивают простой строчкой по зигзагообразной линии. Нити строчки стягивают, ткань собирают и, равномерно распределив сборки, оформляют в виде волнистой полоски.

Выполняя *сложные рюши,* обработанную полоску закладывают в складки (бантовые или односторонние) и простра́чивают посередине (рис. 594а). Заготовленный рюш наметывают и настра́чивают на изделие. Скрепляя противоположные края складок и сгибы ручными стежками, можно получить несколько вариантов сложных рюшей (рис. 594 а, б). Для выполнения этой отделки лучше использовать немнущиеся ткани или трикотаж, которые могут выдержать чистку или стирку не требуя утюжки.

ВОЛАНЫ

Вид оборок, в которых отлетной край имеет волнистую форму за счет кроя по принципу клеш, называют воланами. Для построения выкройки необходимо знать длину линии притачивания, ширину и тип волана. Выкройку волана можно построить следующим образом. На выкройке изделия отмечают место расположения волана и его форму, полученную выкройку переносят на бумагу. Бумагу разрезают со стороны отлетного среза волана на несколько частей, не доводя разрез на 0,1—0,2 см до линии притачивания. Прорезанные части раздвигают на нужную величину (в

зависимости от желаемого расклеша), закрепляют булавками и обводят полученную форму (рис. 595). Длина линии притачивания в этом случае не меняется. К воланам относятся также жабо (рис. 596) и кокилье (рис. 597).

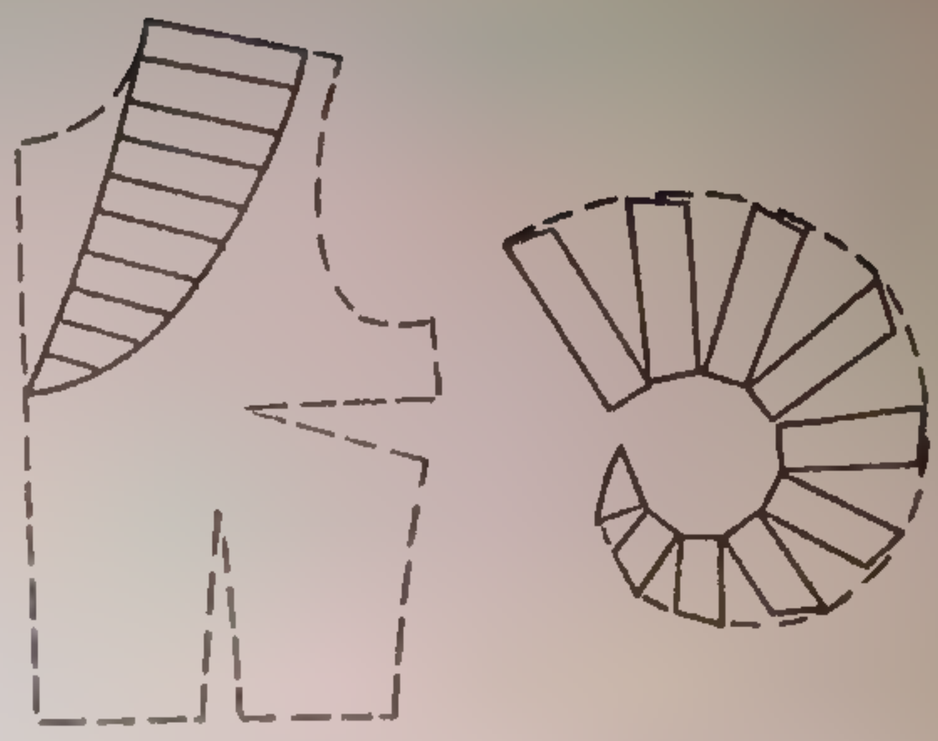


Рис. 595.

Если вы сами моделируете сложные воланы, их необходимо проверить на макете. Выкроите волан из макетной ткани, примерьте его и уточните форму, размер и величину расклеша. Если нужно внести изменения, сделайте это прямо на макете, и после проверки можно выкраивать волан из основной ткани.

Так как на разных участках волана долевая нить расположена неодинаково, в готовом волане из-за различной растяжимости ткани могут возникнуть отклонения по его ширине. На участках с косым расположением нитей ширина волана может увеличиваться. Поэтому обработку отлетного среза надо проводить только после примерки детали, выкроенной из основной ткани. На примерке проверяется правильность формы волана, равномерность его по ширине. Если ткань растянулась, излишки срезают, срез выравнивают.

Способы обработки отлетного края и притачивания воланов такие же, как и для оборок. Волан можно пришить по краю изделия с обметыванием шва (рис. 598), втачать в складку (рис. 599), притачать при помощи бейки (рис. 600), обтачки (рис. 601), рулика (рис. 602). Можно настрочить волан на изделие. Настрачивают его двумя строчками (рис. 603). Сначала волан прикрепляют швом на

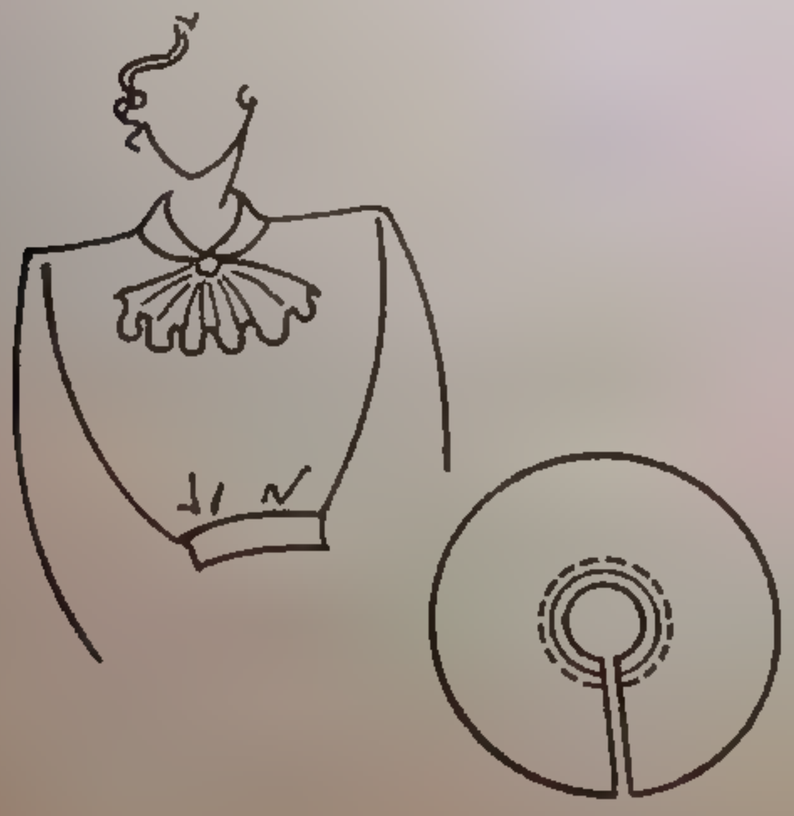


Рис. 596.

Рис. 597.

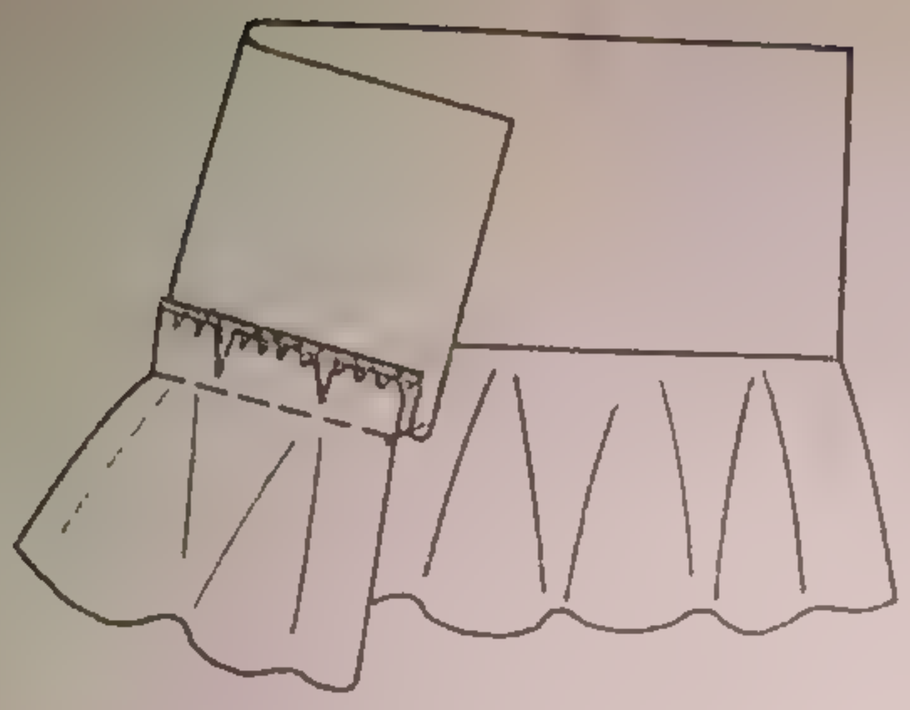


Рис. 598.

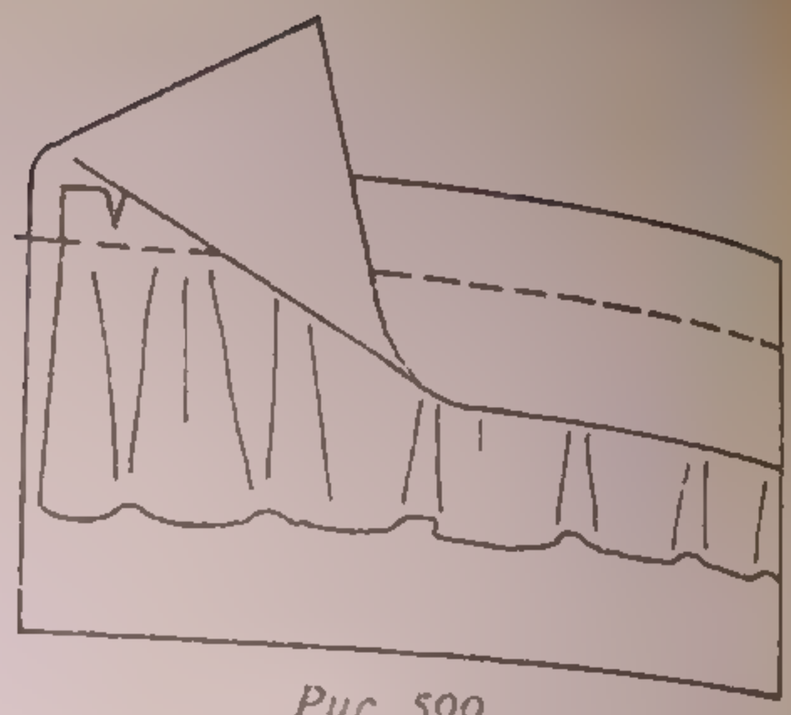


Рис. 599.

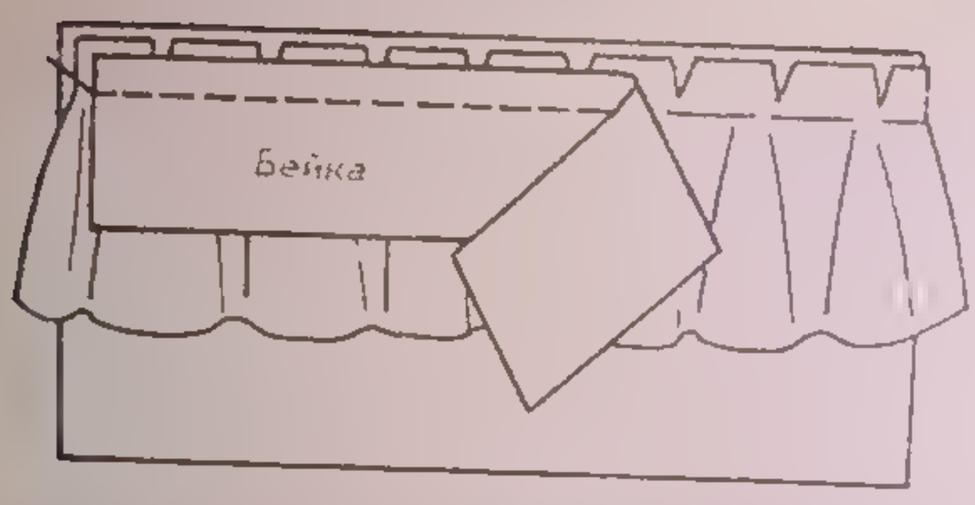


Рис. 600

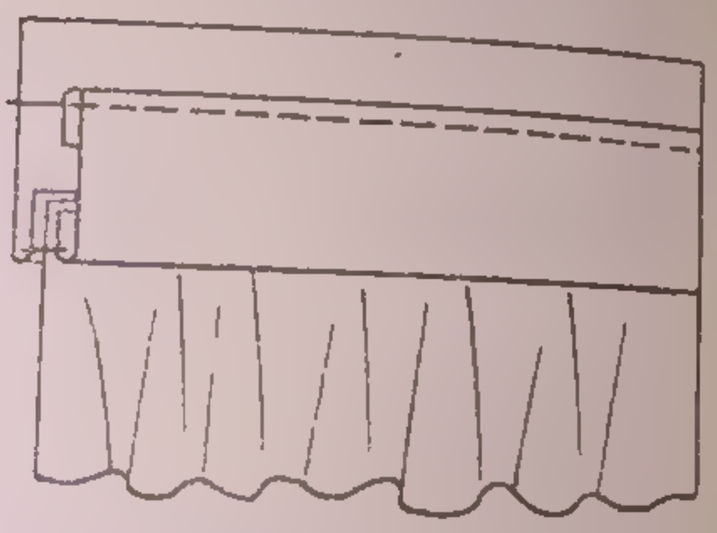


Рис. 601.

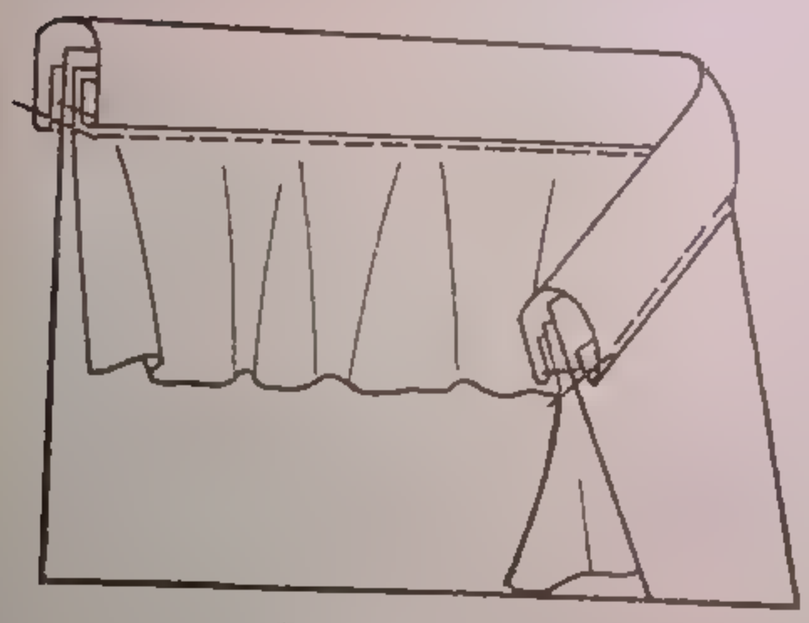


Рис. 602.

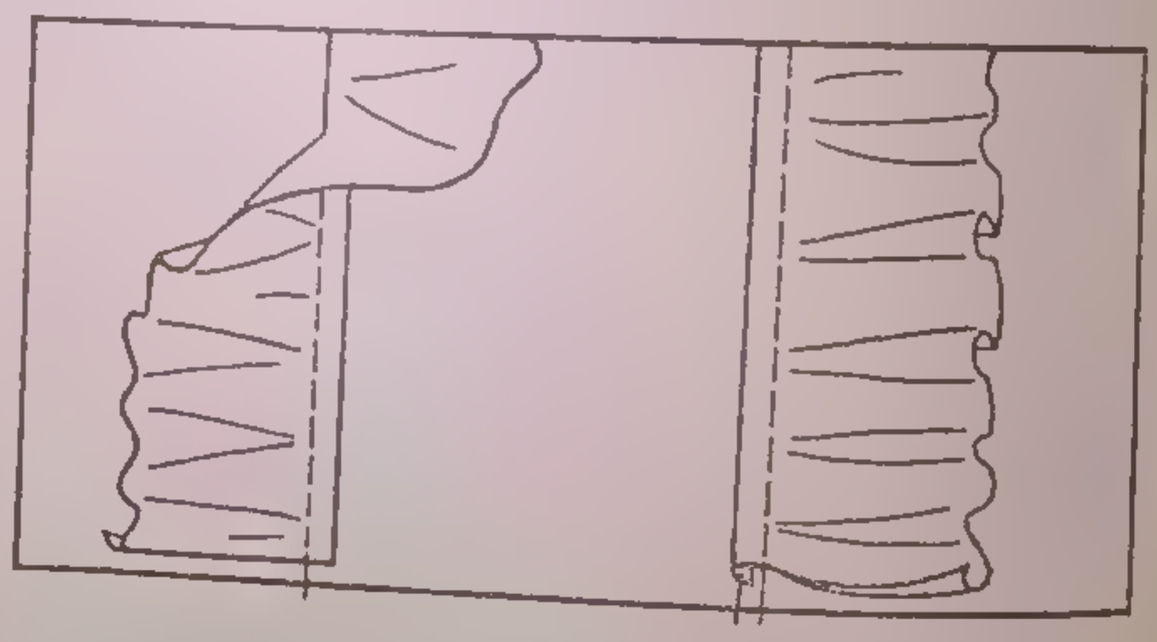


Рис. 603

расстоянии 0,2—0,4 см от среза, затем отгибают на шов и настрачивают на расстоянии 0,3— 0,5 см от линии перегиба, закрывая припуск шва притачивания. При притачивании припуск на шов равномерно рассекают так, чтобы не закладывались складки.

КРУЖЕВО

Кружево в виде лент различной ширины и кружевного полотна очень часто используется для отделки женского и детского платья.

Кружевные ленты выпускают двух типов. У *краевых* одна из сторон гладкая, она прикрепляется к изделию, а другая — зубча-

ная, узорная. Краевые кружева предназначены для отделки краев изделия или настрачивания на изделие с одной стороны. Второй тип — *прошвы*. Это кружевные ленты, как правило, с симметричным рисунком и гладкими краями. Прошвы втачиваются между деталями изделия.

Кружевное полотно обычно мало распускается, что позволяет обходиться без обметывания срезов и использовать его как краевую отделку, обрезая ткань по узору. Благодаря слабой распускаемости кружевное полотно можно сшивать вручную или зигзагообразной строчкой по линиям рисунка. Соединительные швы при этом практически незаметны. Соединять детали следует плотными стежками нитками в цвет ткани.

Вставки и аппликации из кружевного полотна можно выполнять следующим образом. Кусочек кружева наметывают на лицевую сторону изделия или детали и по рисунку настрачивают простой строчкой с длиной стежка 0,2—0,25 см (рис. 604). Затем излишки кружева вокруг рисунка обрезают, оставляя припуск, равный 0,1—0,3 см. Машину переключают на режим «зигзаг» с шириной строчки 0,1—0,3 см. Строчат по краю вставки (аппликации), закрывая первый шов и припуск. Если вставка (аппликация) сквозная, ткань изделия под кружевом вырезают, оставляя маленький припуск — 0,2—0,5 см (рис. 605).

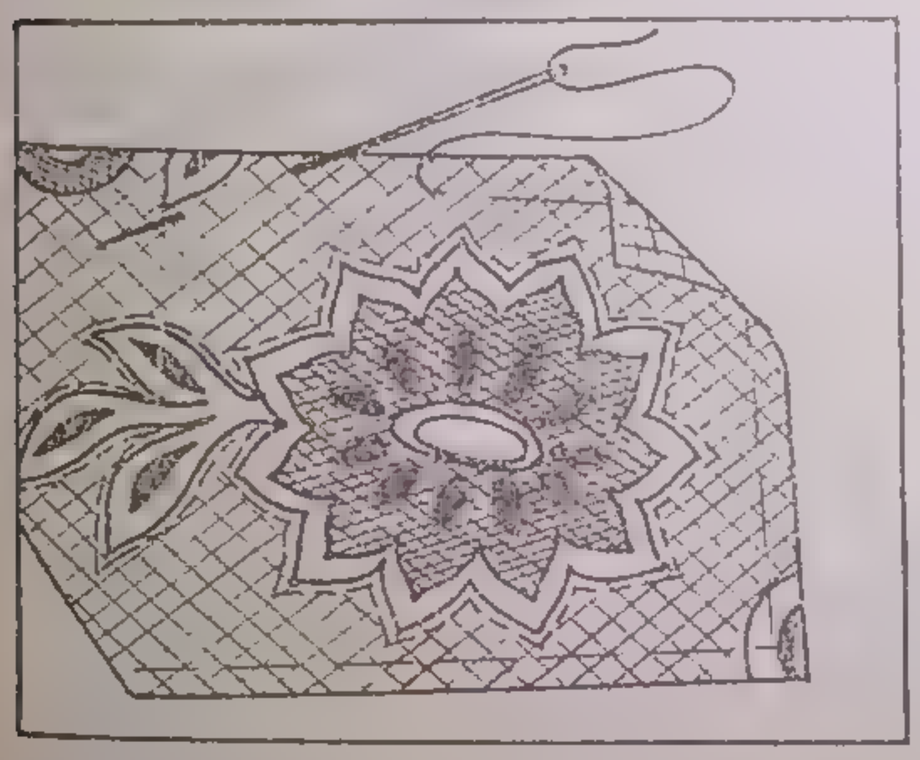


Рис. 604.

Рис. 605.

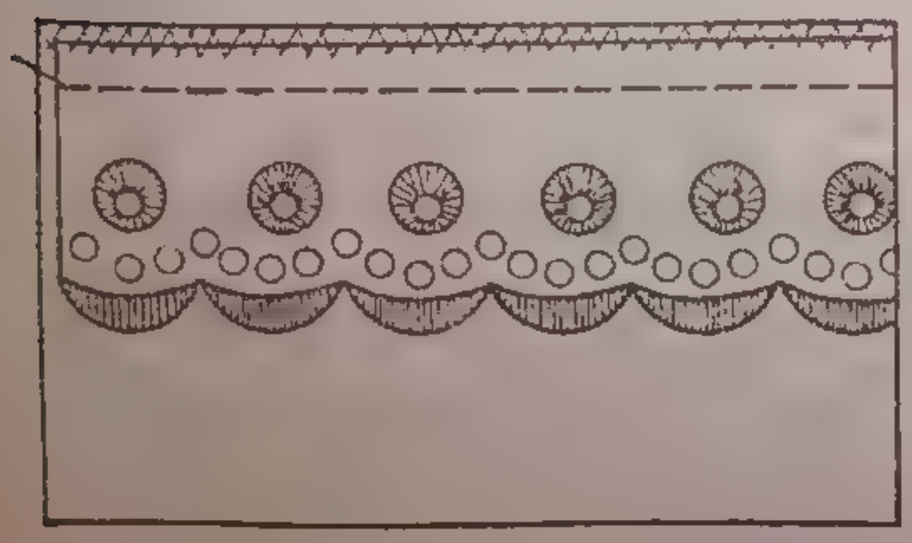


Рис. 606.

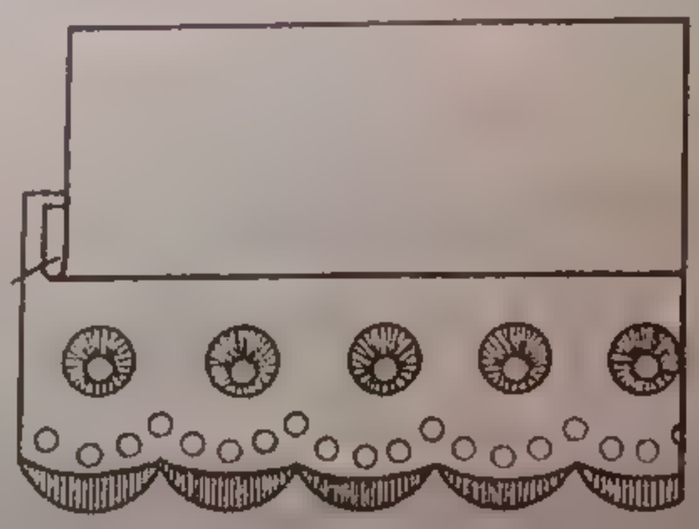


Рис. 607.

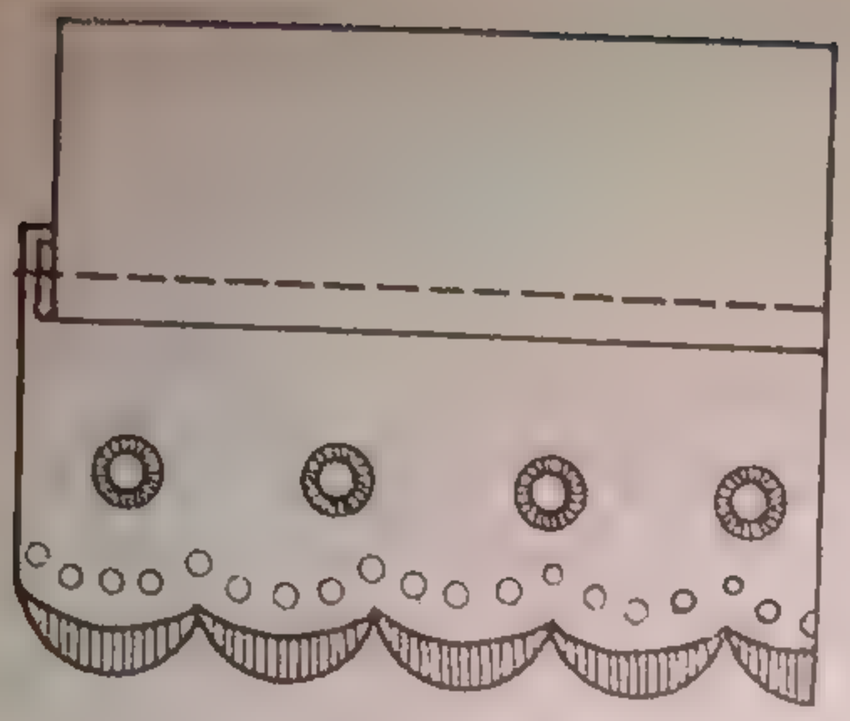


Рис. 608.

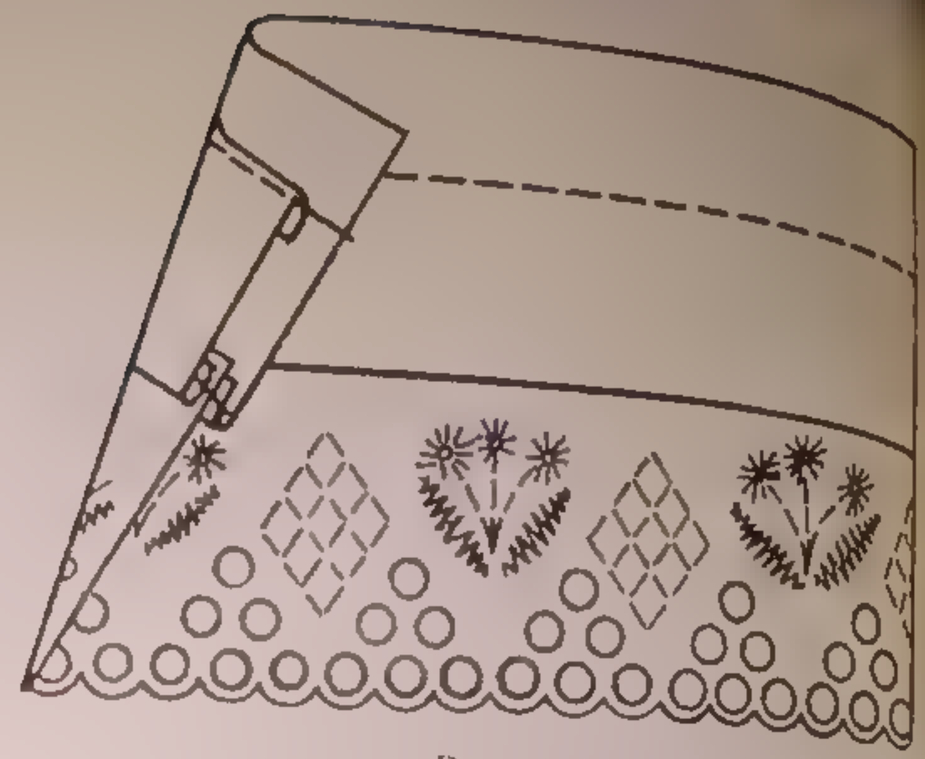


Рис. 609.

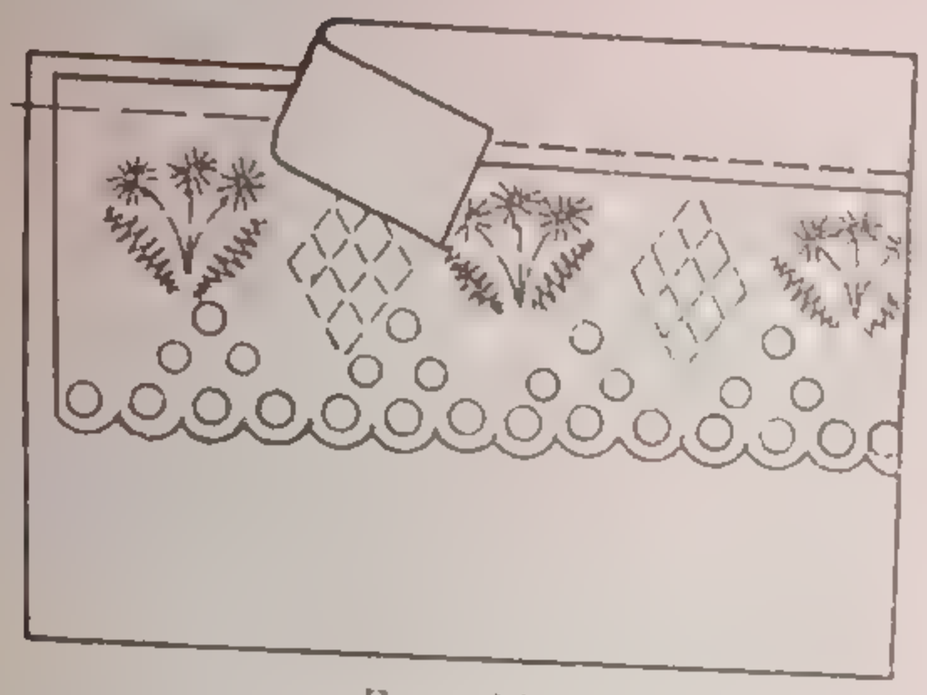


Рис. 610.

Рис. 611.

Прикрепить кружево к краю детали, оборки можно *притачным* (рис. 606) или *настрочным* швом. Для этого кружево складывают с деталью лицевыми сторонами, уравнивая срезы, сметывают и стачивают (ш. ш.— 0,7— 1 см). Шов обметывают, заутюживают на деталь (рис. 607) и, если требуется по модели, настрачивают (рис. 608).

Можно прикрепить кружево *с помощью обтачки* (рис. 609) или *тесьмы*. Если тесьма при этом должна располагаться с лицевой стороны, кружево предварительно приметывают к краю изделия, накладывая его изнаночной стороной на изнанку детали и уравнивая срезы. Сверху на припуск шва накладывают и настрачивают тесьму на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 610). Тесьму и припуск шва заутюживают на деталь. Свободный край тесьмы настрачивают на изделие на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 611). Аналогичным образом прикрепляют кружево с помощью бейки или обтачки.

Если узким краевым кружевом отделывают *край* оборки или детали, сначала намечают с изнаночной стороны линию низа (линию притачивания) на расстоянии 0,3—0,5 см от края детали. Кружево накладывают изнаночной стороной на изнанку детали (оборки) таким образом, чтобы фигурный край лежал на изделии, а гладкий немного (на 0,2—0,3 см) заходил за обрабатываемый срез детали (рис. 612). Наметывают и настрачивают кружево по отмеченной линии. Припуск шва заутюживают на лицевую сторо-

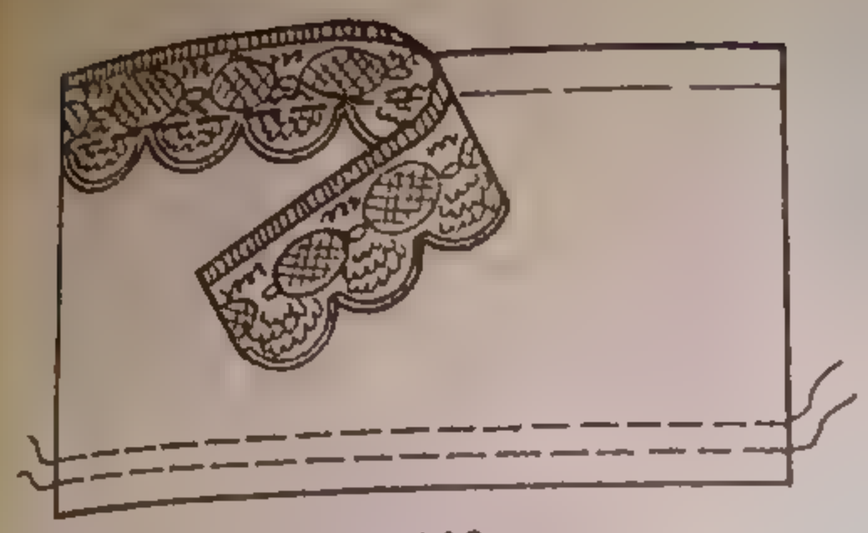


Рис. 612.

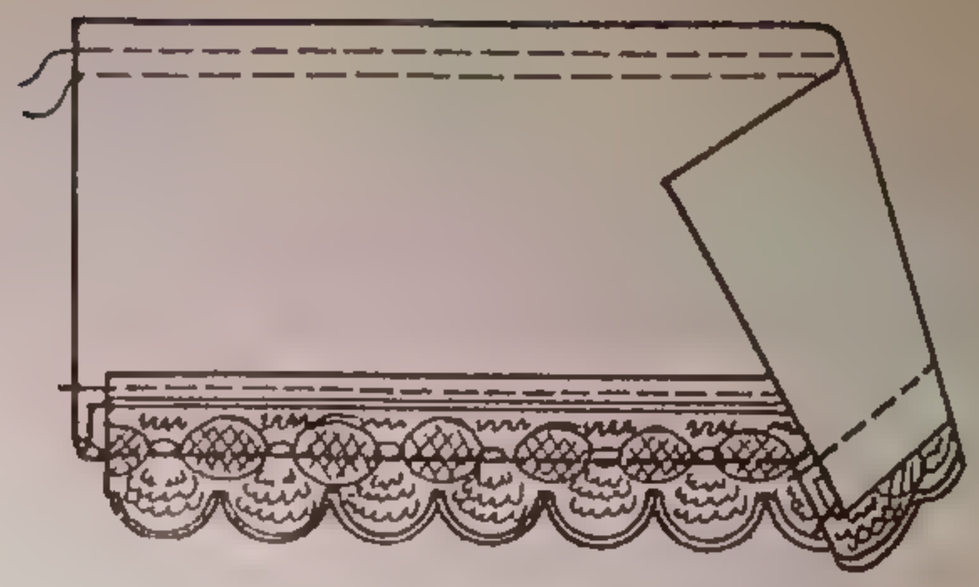


Рис. 613.

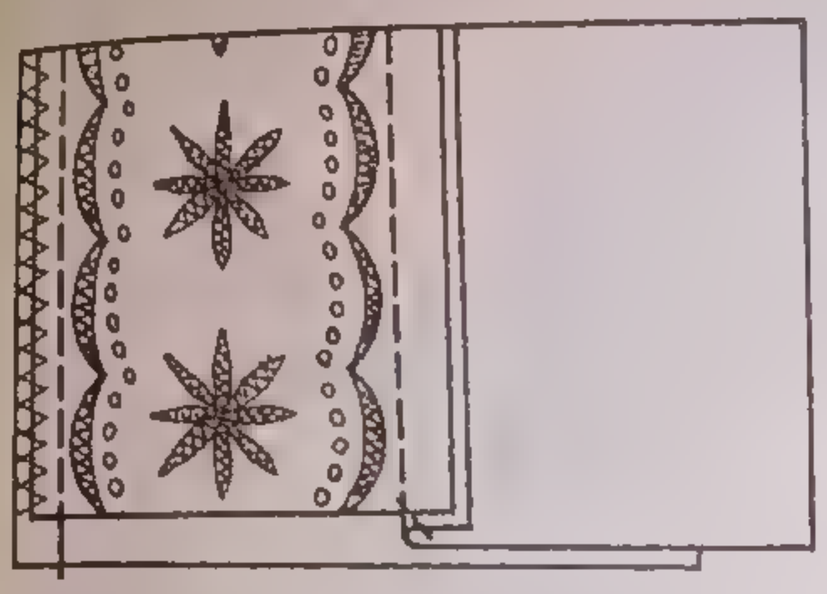


Рис. 614.

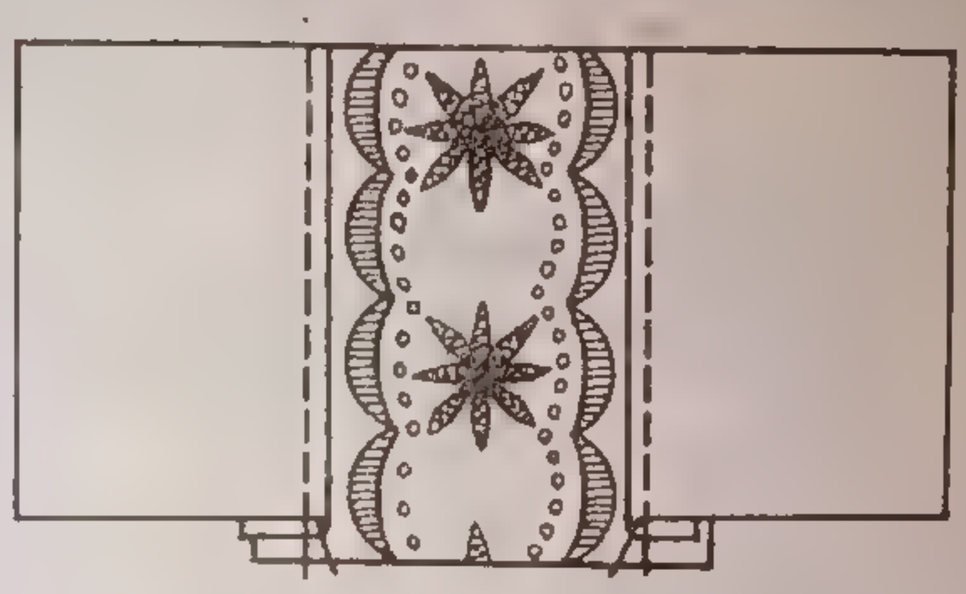


Рис. 615.

ну детали и настрачивают по верхнему, гладкому краю кружева на расстоянии 0,1—0,2 см от него (рис. 613).

Для большей прочности соединение можно выполнить зигзагообразной строчкой. Если кружево собирается в сборки, его притачивают по типу оборки.

Прошвы из хлопчатобумажного кружева типа «бродери», вставляемые в детали или между ними, сначала стачивают с деталью, сложив их лицевыми сторонами (рис. 614). Швы стачивания обметывают, заутюживают на деталь. Затем по краю детали можно проложить строчку на расстоянии 0,1—0,2 см от шва (рис. 615).

Края изделия из кружевного полотна лучше заделывать окантовочным швом, используя отделочную ткань. Можно обработать их узким краевым кружевом или, обрезав по рисунку, оставить узорными.

ТЕСЬМА, ШНУР

Характер изделия, его стиль можно удачно подчеркнуть отделкой. Особенно интересно удается это сделать с помощью тесьмы, которая выпускается в широком ассортименте и отличается большим разнообразием.

Каждому стилю — романтическому, спортивному, фольклорному, элегантному — соответствуют свои виды тесьмы. Например, для фольклорного стиля характерна отделка вьюнчиком, тесьмой в виде хлопчатобумажных и шелковых лент, одноцветных и со сти-

лизованным рисунком, напоминающим мотивы и орнаменты старинных вышивок.

Шелковая тесьма и тонкие ленты с нежным цветочным и узорным орнаментом уместны на блузках и платьях романтического стиля, а на спортивных изделиях хорошо выглядит разноцветная простая гладкая тесьма.

Одной из основных черт элегантного женственного стиля «шанель» является применение в отделке богатой тесьмы, плетеной из обвитых шелком шнуров. Для отделки нарядных женских платьев часто используют высококачественную шелковую тесьму, шнуры с применением люрекса, разноцветных металлизированных нитей.

Прикрепляют тесьму к изделию в зависимости от ее вида вручную или машинной строчкой, прямой или зигзагообразной. Тесьму в виде ленты настрачивают по обеим сторонам на расстоянии 0,1—0,2 см от краев. Предварительно ее наметывают по намеченной линии. Если линия слегка изогнутой формы, одну сторону тесьмы припосаживают с помощью утюга и легкого увлажнения и наметывают мелкими частыми стежками. По сильно изогнутым линиям тканую тесьму не прокладывают, так как она недостаточно пластична. Лучше в этом случае воспользоваться плетеной тесьмой, которая хорошо формуется. При прокладывании тесьмы по линиям, имеющим углы, излишек тесьмы в уголках закладывают в аккуратную складку со сгибом, пролегающим по середине угла (рис. 616).

Сутаж или шнур можно настрочить при помощи специальных лапок, имеющих в подошве углубление, по которому проходит шнур. Строчка прикрепления сутажа должна прокладываться по его середине, где пролегает небольшая впадина. Если шнур (сутаж) располагается не по прямым линиям, а по сложному рисунку, его лучше прикрепить вручную мелкими стежками, используя нитки в цвет отделки. Стежки должны быть незаметны с лицевой стороны.

Тесьму с фигурными краями типа вьюнчика и плетеную можно настрочить на изделие или закрепить один ее край в складку, подгибку или под обтачку (рис. 617).

Для обработки тесьмой края изделия ее настрачивают на изнаночную сторону детали по линии подгибки низа. Тесьму отгибают на лицевую сторону, низ изделия заутюживают, не допуская образования канта из ткани. Вторую сторону тесьмы настрачивают с лицевой стороны строчкой на расстоянии 0,1—0,2 см от края (рис. 618). Если край изделия окантовывается широкой тесьмой, ее предварительно заутюживают, сгибая вдвое по ширине. Внутрь образовавшейся складки вставляют обрабатываемый край, тесьму приметывают и притачивают одной строчкой (рис. 619).

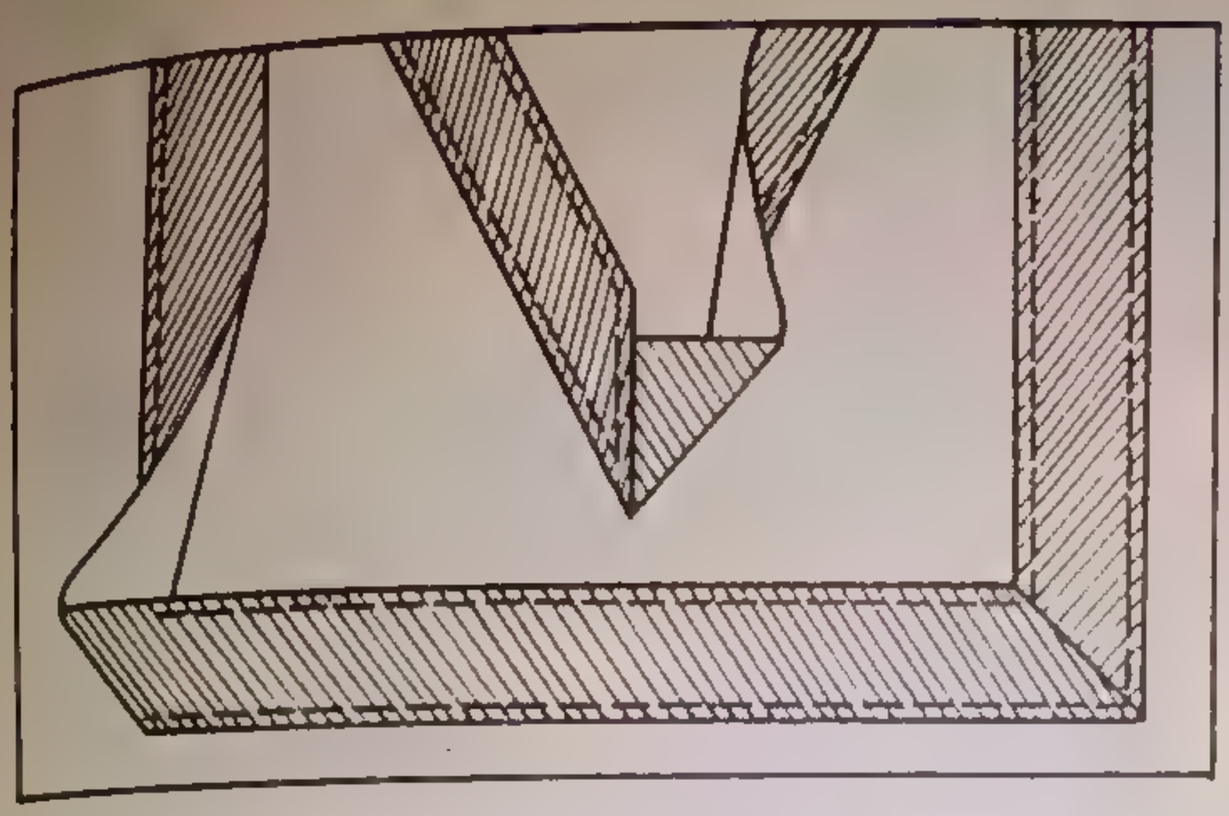


Рис. 616.

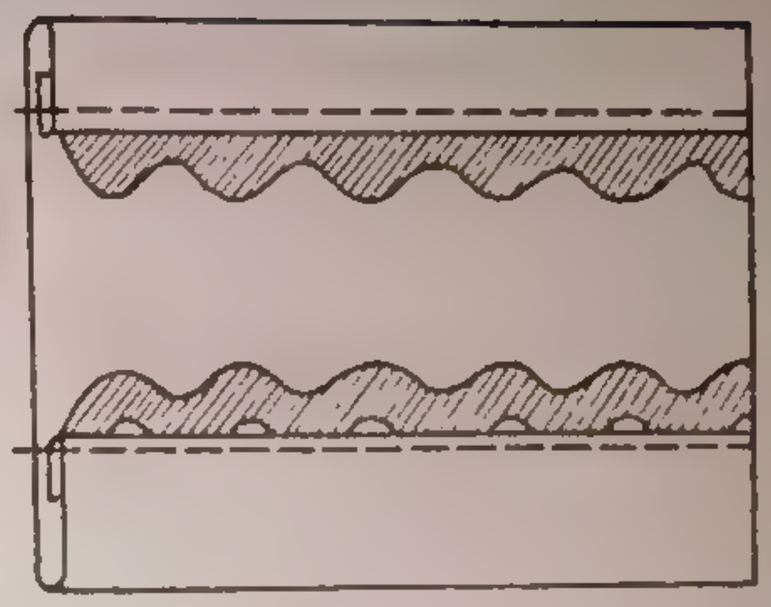


Рис. 617.

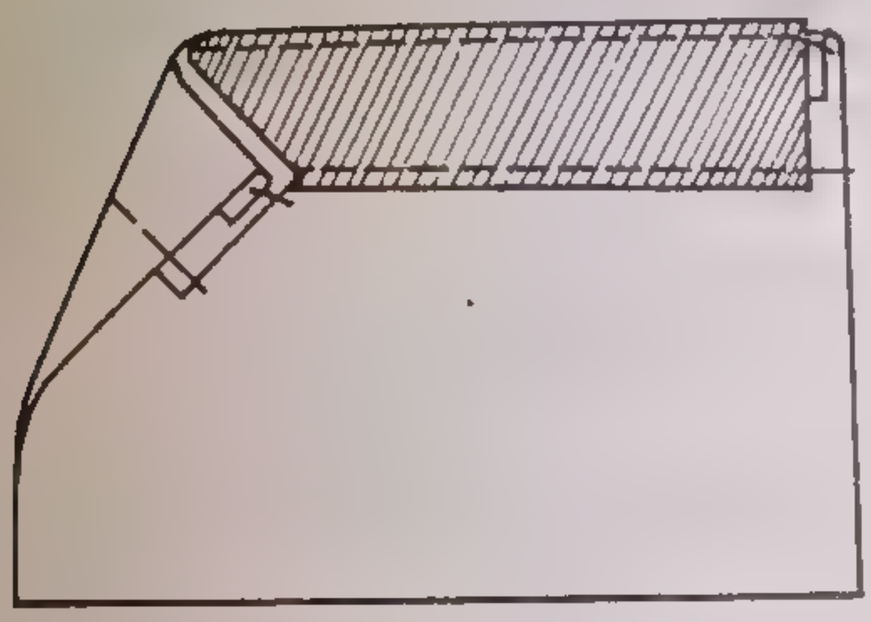


Рис. 618.

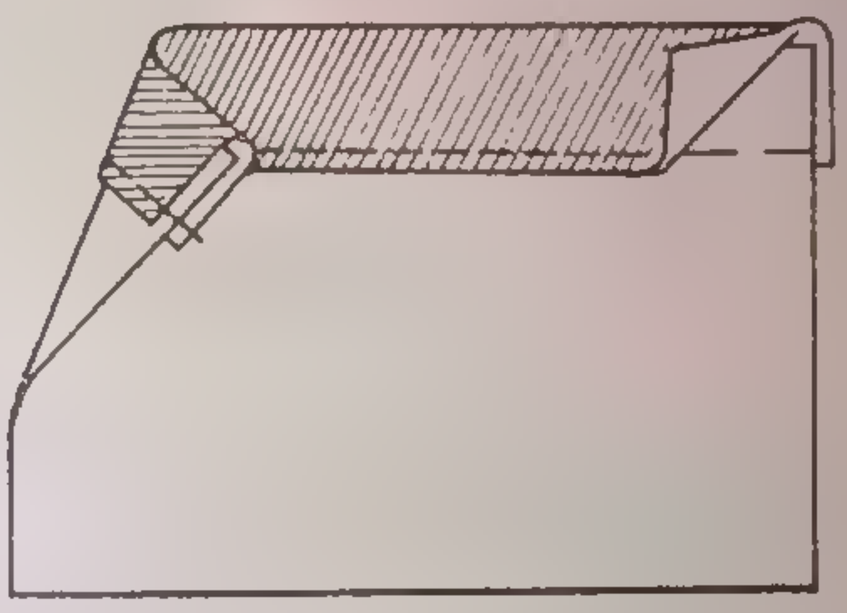


Рис. 619.

Перед прикреплением все виды тесьмы следует декатировать, чтобы они в процессе эксплуатации не дали усадки и не стянули изделие. Если вы собираетесь использовать цветную хлопчатобумажную или смесовую тесьму, обязательно проверьте, не линяет ли она. Для этого кусочек тесьмы настрочите на белую ткань, намочите в горячей воде, слегка подсушите и влажную прогладьте горячим утюгом. Если красители тесьмы нестойкие, на ткани останется след.

РЕЛЬЕФНАЯ СТРОЧКА СО ШНУРОМ

Для отделки изделия шнуровой строчкой используют обычно белый хлопчатобумажный шнур. Эту отделку выполняют на двух слоях ткани, один из которых — обычно подкладочная ткань. Линии прокладывания шнуров предварительно наметывают или отмечают мылом.

Выполняют строчку со шнуром в основном двумя способами. При более простом шнур продергивают между слоями ткани, предварительно простроченной параллельными строчками (рис. 620). Расстояние между строчками определяется толщиной шнура. В этом случае отделка имеет одинаковый вид с лицевой и изнаночной стороны (рис. 621).

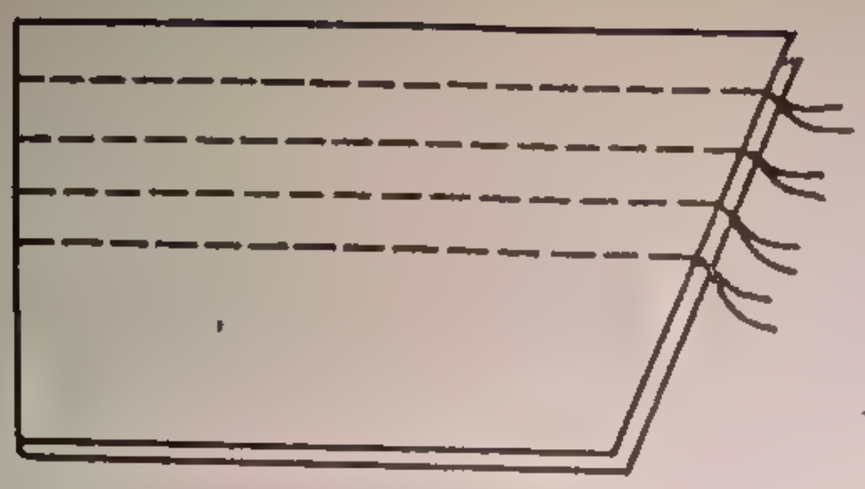


Рис. 620.

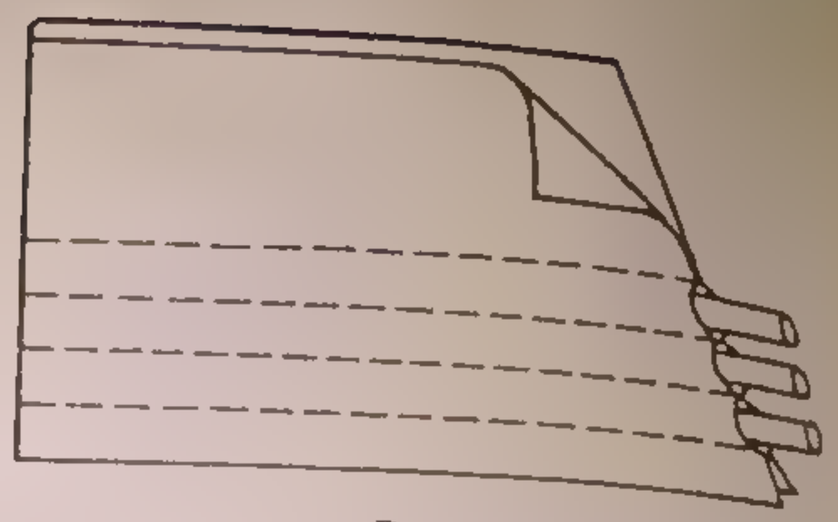


Рис. 621.

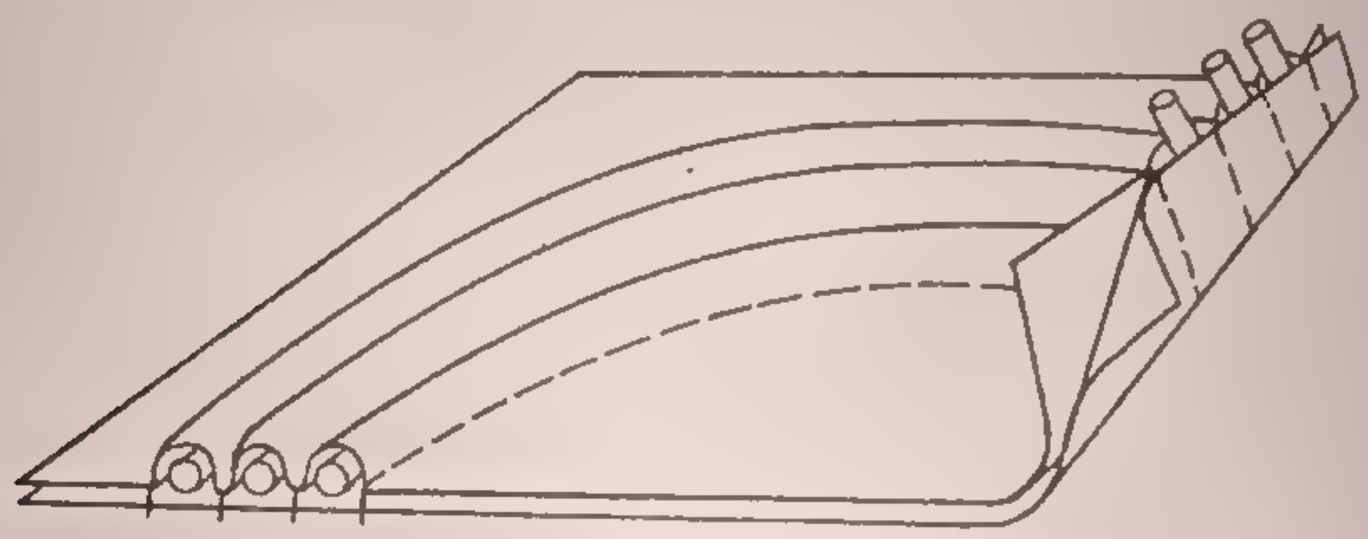


Рис. 622.

Более рельефной строчка получается при последовательной прокладке шнура. Для этого применяют специальную лапку. Проложив первую строчку, шнур вкладывают между слоями ткани вплотную к строчке. Натягивая нижний слой и огибая шнур верхним, сметывают детали и стачивают рядом с проложенным шнуром таким образом, чтобы он был плотно обтянут верхним слоем ткани. Затем между слоями вкладывают следующий шнур и процесс повторяют. При этом способе обработки особенно тщательно нужно следить за тем, чтобы прокладываемые строчки были параллельными, а натяжение ткани — равномерным (рис. 622).

ФЕСТОНЫ

Очень красивая отделка края изделия — фестоны. Выполняются они при помощи обтачки из основной или отделочной ткани и прокладки, которая наклеивается или наметывается на обтачку.

Из тонкого картона или плотной бумаги вырезают шаблон нужной формы длиной в три-четыре фестона. На изнаночной стороне края детали при помощи шаблона размечают линии расположения фестонов. По обрабатываемому краю приметывают обтачку с прокладкой к лицевой стороне изделия.

Простра́чивают фестоны довольно частой строчкой (пять-шесть стежков в 1 см), делая между двумя соседними фестонами один поперечный стежок (рис. 623). После простра́чивания нити намет-ки удаляют, фестоны вырезают, оставляя припуск, равный 0,4—0,7 см. Прокладку в швах вырезают полностью. Уголок припуска между фестонами надсекают почти до строчки шва. Разутю-

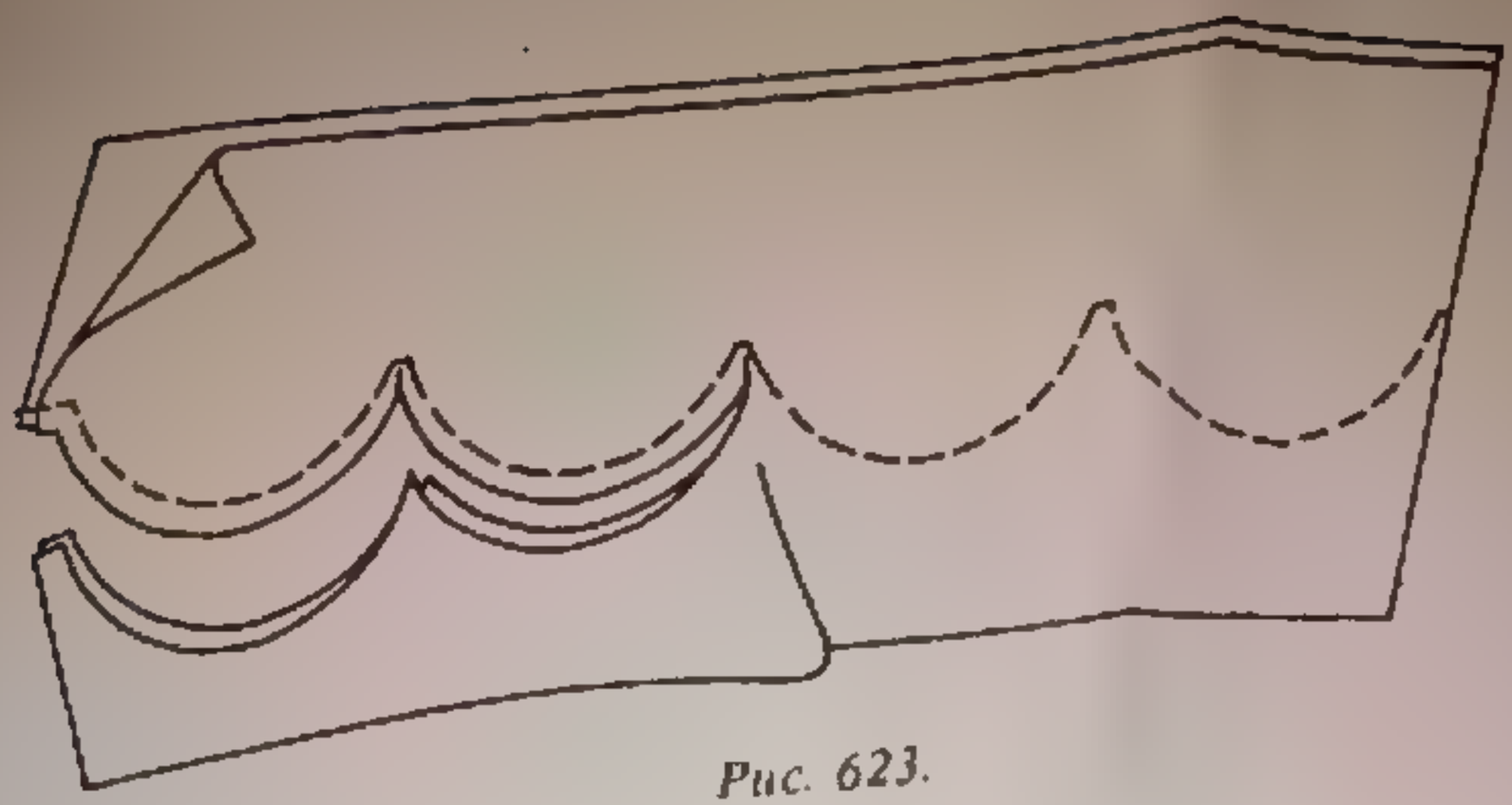


Рис. 623.

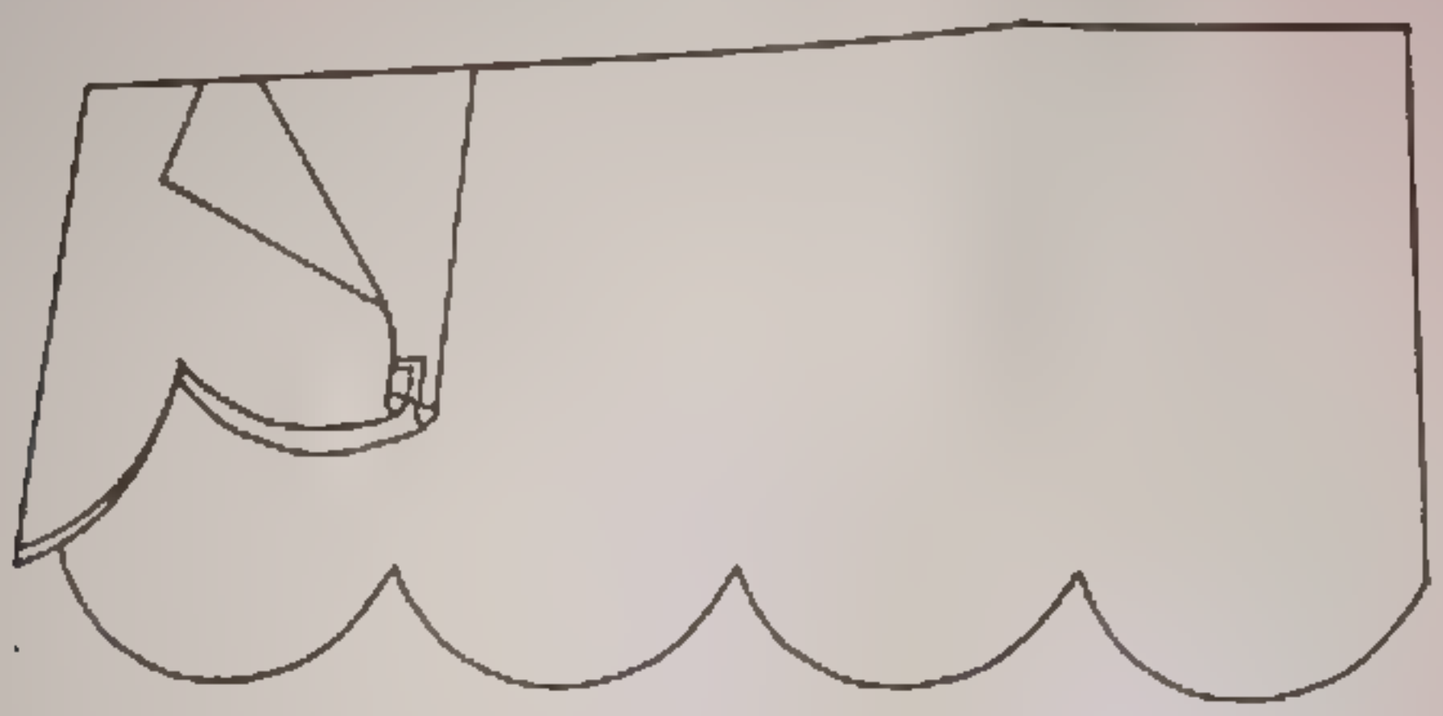


Рис. 624.

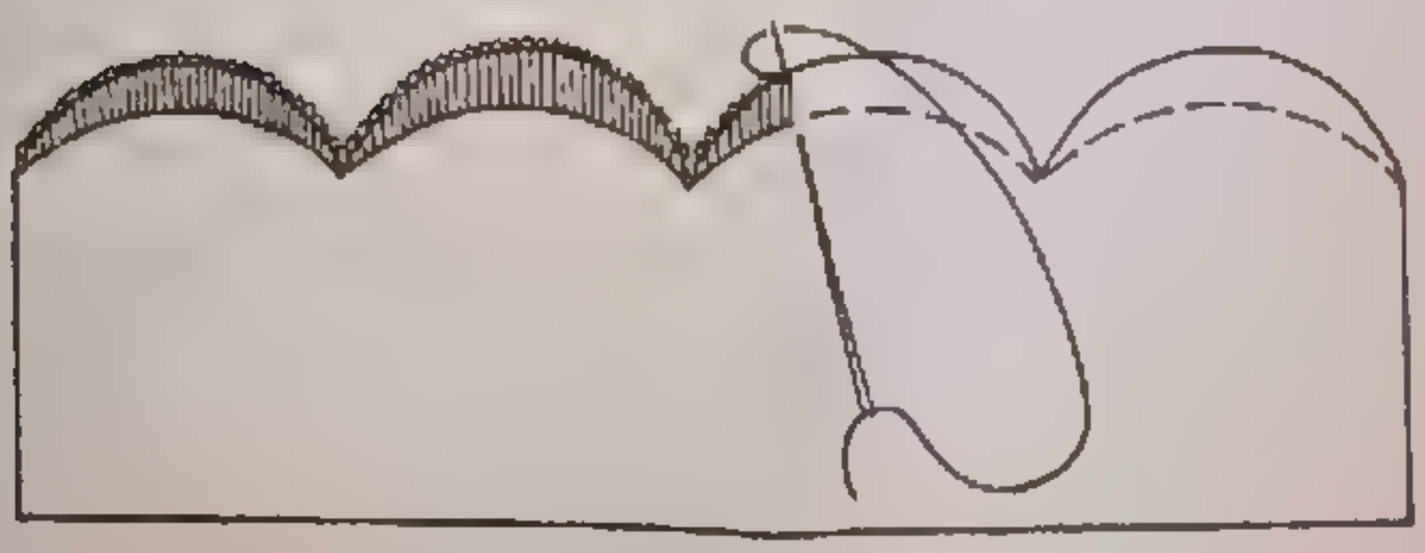


Рис. 625.

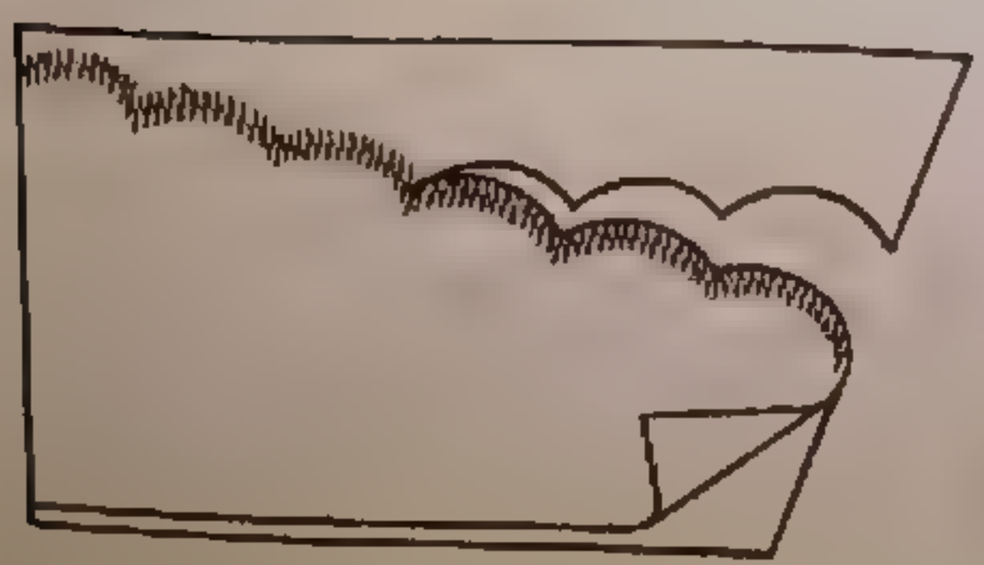


Рис. 626.

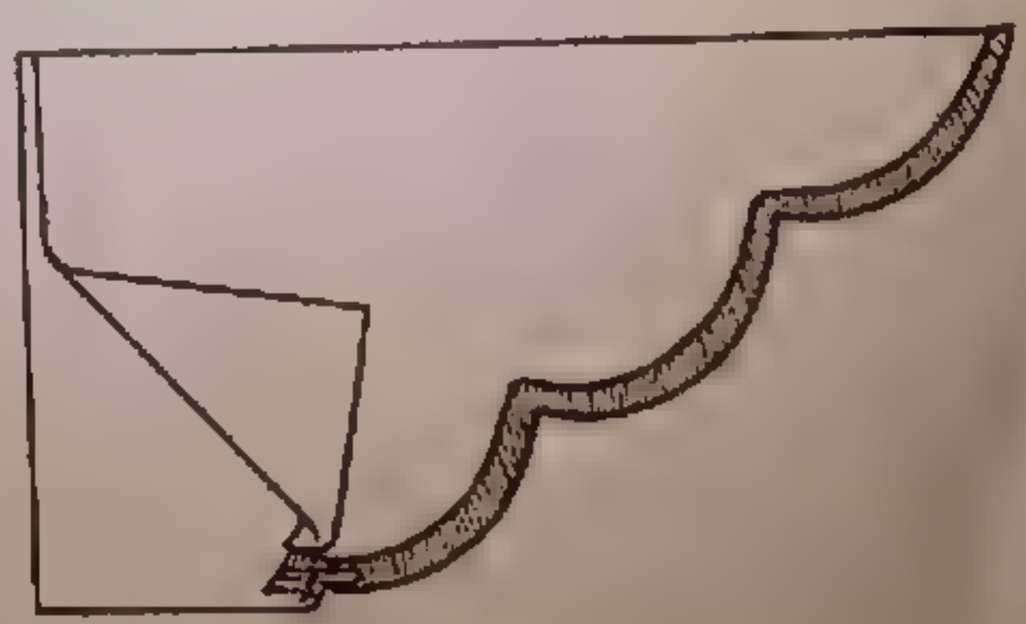


Рис. 627.

жить шов стачивания фестонов очень трудно, поэтому его расправляют пальцами, фестоны выворачивают, наметывают и приутюживают (рис. 624).

На плотных неосыпающихся тканях фестоны можно выполнить, обметав края частыми петельными стежками (рис. 625).

Если ваша швейная машина имеет режим выполнения фестонов, обработку края можно провести с ее помощью. Для этого изделие сметывают по краю с обтачкой и прокладкой, машину переключают на режим фестонов и по намеченной линии прокладывают строчку. Затем края изделия обрезают до строчки (рис. 626).

Если изделие отделывается *фестонами с кантом*, то по намеченным линиям сначала притачивают кант, затем приметывают обтачку (или вторую деталь — подворотник, подборт). Шов ее притачивания должен прокладываться точно по линии прикрепления канта. Припуски шва вырезают, уголки рассекают и фестоны выворачивают на лицевую сторону (рис. 627).

АППЛИКАЦИЯ

Отделка изделия кусочками отделочного материала, нашитыми по рисунку на лицевую сторону, называется аппликацией. В качестве отделочного материала лучше использовать ткани со слабой осыпаемостью срезов, трикотаж, кожу, замшу.

Прикрепить аппликацию на изделие можно несколькими способами. Наиболее простой — *пришить* частыми *петельными стежками* предварительно вырезанные и наметанные на деталь по рисунку кусочки отделки (рис. 628). Этот способ довольно трудоемкий, и красота отделки существенно зависит от мастерства и тщательности выполнения.

Если рисунок аппликации достаточно сложен, его наносят с изнаночной стороны детали и прометывают частыми стежками цветной шелковой ниткой. На лицевую сторону изделия по рисунку накладывают кусочки отделочного материала и приметывают. *Притачивают* их, *прокладывая* на изнаночной стороне изделия по рисунку *машинную* прямую *строчку*. Излишки отделочного материала обрезают на лицевой стороне изделия до строчки шва притачивания. Переключив машину на зигзагообразную строчку шириной 0,1— 0,2 см с длиной стежка 0,05 см, с лицевой стороны изделия простра чивают по краю аппликации, закрывая этот край и шов притачивания. Зигзагообразную строчку выполняют шелковой нитью в цвет аппликации.

Если эта строчка должна быть выполнена нитками типа люрекс, их заправляют в челнок и строчат с изнаночной стороны, следя за тем, чтобы зигзагообразная строчка закрыла первую, прямую строчку, которой прикреплялась аппликация.

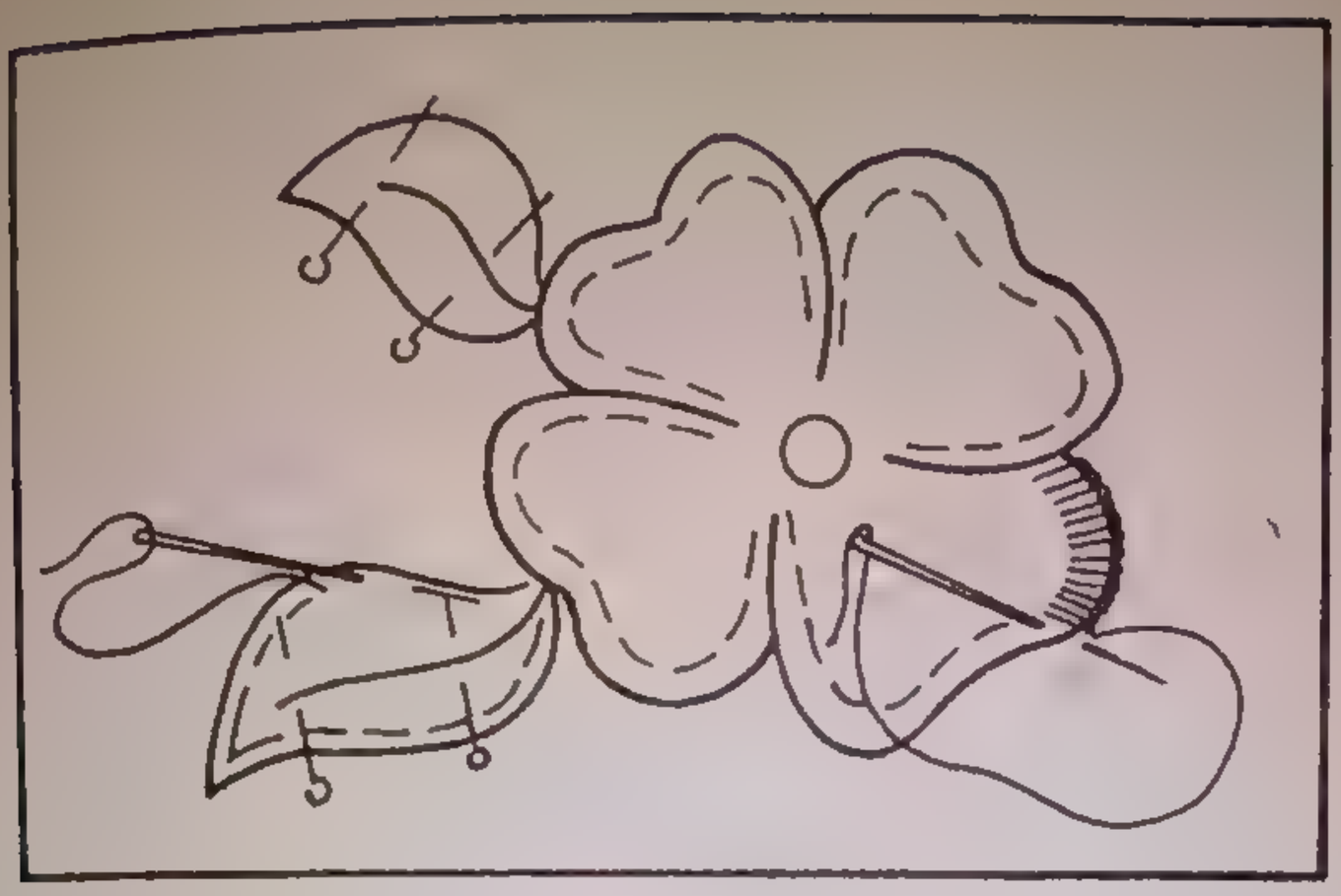


Рис. 628.

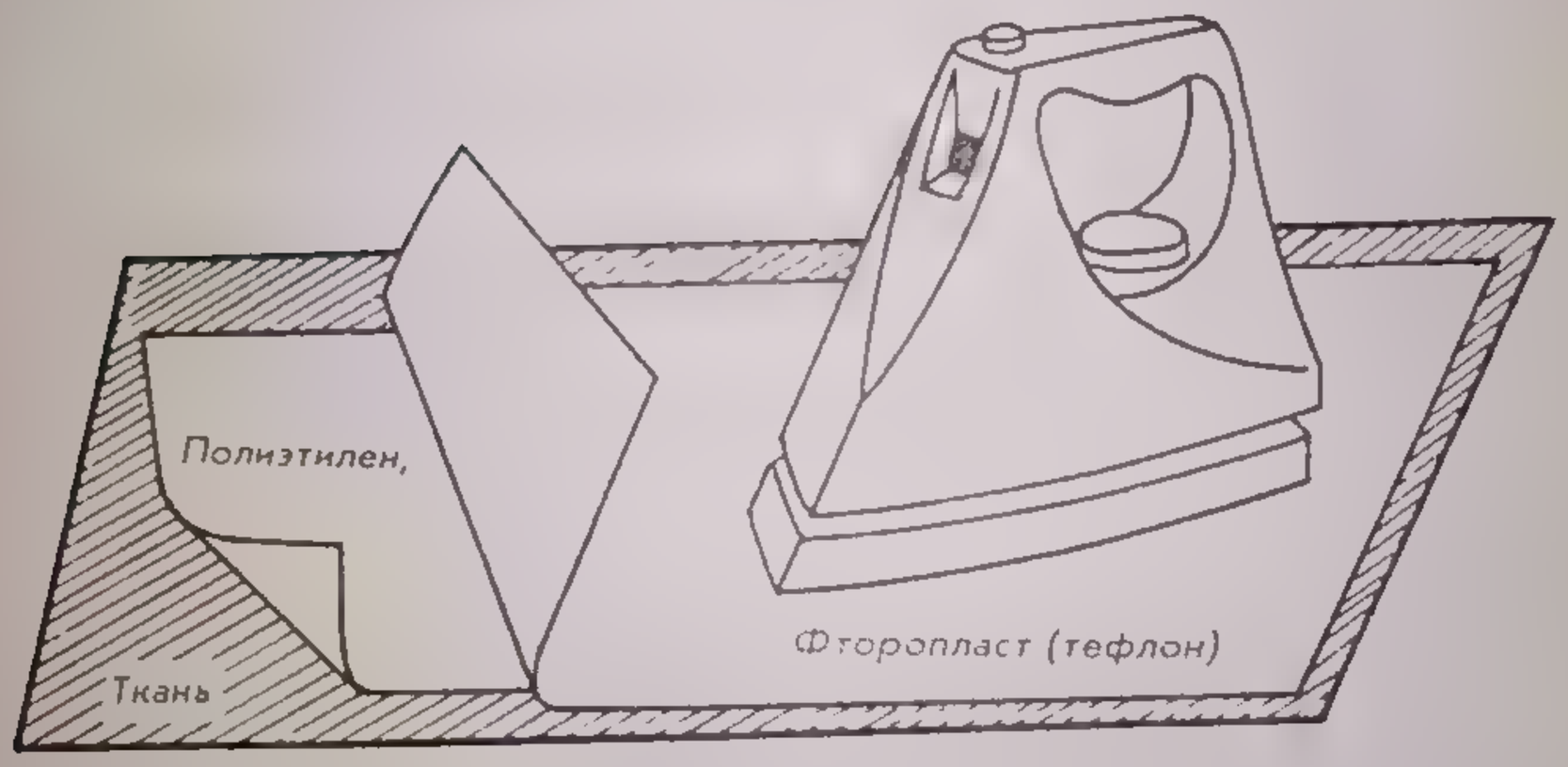


Рис. 629.

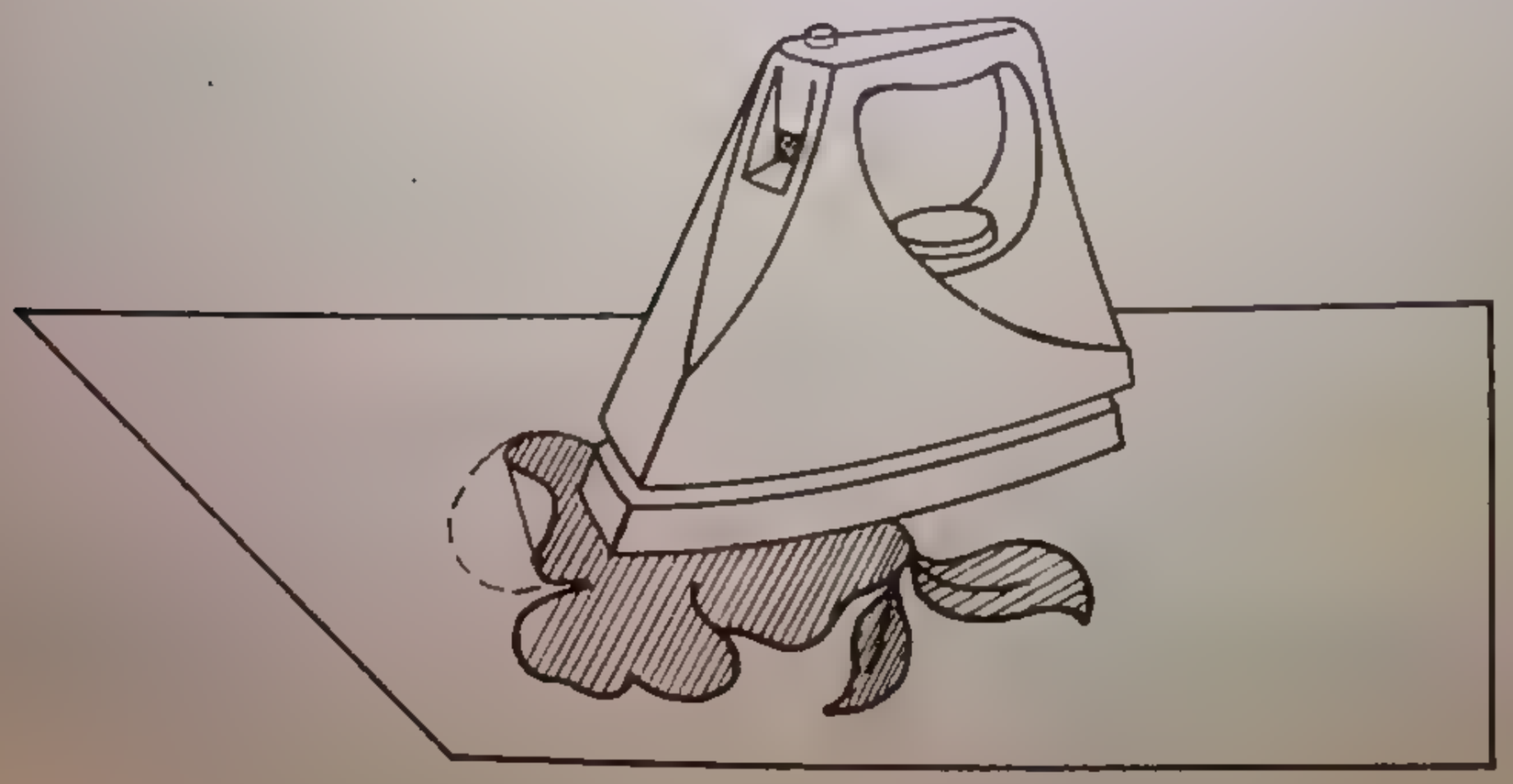


Рис. 630.

При выполнении аппликации на *трикотаже и растягивающихся тканях* ее иногда бывает очень трудно прикрепить правильно. Края отделки оказываются растянутыми, ткань пузырится или закладываются заломы. Чтобы избежать этого, рисунок аппликации наносится на тонкий флизелин или, если его нет, на кальку. Размер флизелина или бумаги должен соответствовать участку детали, на котором выполняется отделка. Флизелин (кальку) приметывают к детали с изнаночной стороны по контуру отделки, а затем промстывают по рисунку так, чтобы весь рисунок был перенесен на лицевую сторону. Дальше все делается как в рассмотренном ранее случае, только на двух слоях — флизелине (кальке) и ткани верха. После окончания работы флизелин с изнаночной стороны обрезают по рисунку, кальку же удаляют полностью.

Если при выполнении аппликации используются легкоосыпающиеся ткани, например, парча, предохранить срезы поможет клей (типа «Момент», «Контактол»). На кусочке материала с изнаночной стороны нужно отметить рисунок аппликации и по нему узкой полоской нанести клей. Когда клей высохнет, ткань приметывают, притачивают по рисунку, излишки обрезают и края аппликации сверху простачивают отделочной зигзагообразной строчкой, закрывающей шов притачивания. Клей наносить следует таким образом, чтобы он не оставлял на лицевой стороне аппликации пятен.

Изделия из хлопчатобумажных, льняных и смесовых тканей очень удобно отделывать *аппликацией с помощью полиэтиленовой пленки*. Полиэтилен накладывают на изнаночную сторону отделочной ткани и при помощи утюга и пленки из фторопласта, которая служит прокладкой между утюгом и полиэтиленом, наклеивают. Расплавляясь, полиэтилен склеивается с тканью, а фторопластовая пленка не позволяет ему приклеиться к подошве утюга (рис. 629). Когда ткань остынет, фторопласт убирают.

Из отделочной ткани, дублированной полиэтиленовой пленкой, выкраивают детали аппликации и накладывают их по рисунку на лицевую сторону пленкой вниз. При помощи утюга их приклеивают к изделию: полиэтилен, расплавляясь, соединяет между собой слои ткани (рис. 630). Такое соединение получается достаточно прочным, но если изделие будет подвергаться частой стирке или механическим воздействиям, лучше края аппликации дополнительно закрепить зигзагообразной строчкой.

Если у вас нет фторопластовой пленки, выполнить аппликацию этим способом можно, вырезав детали рисунка вместе с полиэтиленом. Для этого полиэтилен прикалывают булавками к ткани, на которую нанесен рисунок. Оба слоя одновременно вырезают и аппликацию накладывают на деталь таким образом, чтобы полиэтилен оказался между аппликацией и тканью изделия. Прижимая аппликацию горячим утюгом, полиэтилен расплавляют, и он склеивает оба слоя.

ПЛЕЧЕВЫЕ НАКЛАДКИ (подплечики)

Применение плечевых накладок (подплечиков) определяется модой, господствующими в данный момент силуэтами и пропорциями. Если в моде спрямленная и удлиненная линия плеча, подплечики применяются практически во всех видах одежды. При моде на естественную линию плеча они обычно ставятся только в пальто и костюмы из плотных тканей для сохранения четкой формы плеч изделия.

Крой подплечиков и материал для их изготовления выбирают в зависимости от вида изделия и его покроя. *Для пальто и костюмов* плечевые накладки изготавливают из ватина, синтепона и жестких прокладочных материалов — бортовки, плотного флизелина. В этих изделиях подплечики пришиваются по швам — плечевому и шву втачивания рукавов — до прикрепления подкладки.

Верхний и нижний слои накладок для пальто и костюмов выкраивают из прокладочного материала, между ними располагают наполнитель — синтепон или ватин. Количество слоев ватина зависит от того, какой толщины должны быть подплечики. Верхний слой синтепона (ватина) кроят чуть меньше верхней детали накладки, вырезанной из бортовки (флизелина). Каждый последующий слой выкраивают меньше предыдущего на 1,5—2 см.

Слои соединяют, уравнивая по линии, соответствующей шву втачивания рукава, скалывают булавками и прометывают, выгибая таким образом, чтобы форма подплечиков приближалась к форме плеча (рис. 631). Максимальная толщина накладки должна соответствовать верхней части проймы (верхней плечевой точке в месте сочленения руки с туловищем). Подготовленную накладку из синтепона (ватина) вкладывают между деталями, выкроенными по косой из прокладочного материала, и прометывают. Прямой край подплечиков обрабатывают припуском нижней детали из прокладочного материала. Припуск подгибают, закрывая срезы, и подшивают к верхней детали косыми или крестообразными стежками. По боковым сторонам подплечики простачивают на машине зигзагообразной строчкой (рис. 632). Если требуется более жесткая форма накладок, ее можно получить, простегав на машине строчками с расстоянием между ними, равным 0,5—2 см. По внешнему (прямому) краю подплечики не строчат.

Для легкого женского платья плечевые накладки удобнее всего делать из поролона или синтепона. В этом случае форма плеча ближе к естественной, подплечики легкие и мягкие, они менее заметны на фигуре.

Для платьев, блуз и трикотажных изделий гораздо удобнее сделать *съемные подплечики*, чтобы можно было стирать и чистить изделие без накладок, и, кроме того, не будет необходимости изго-

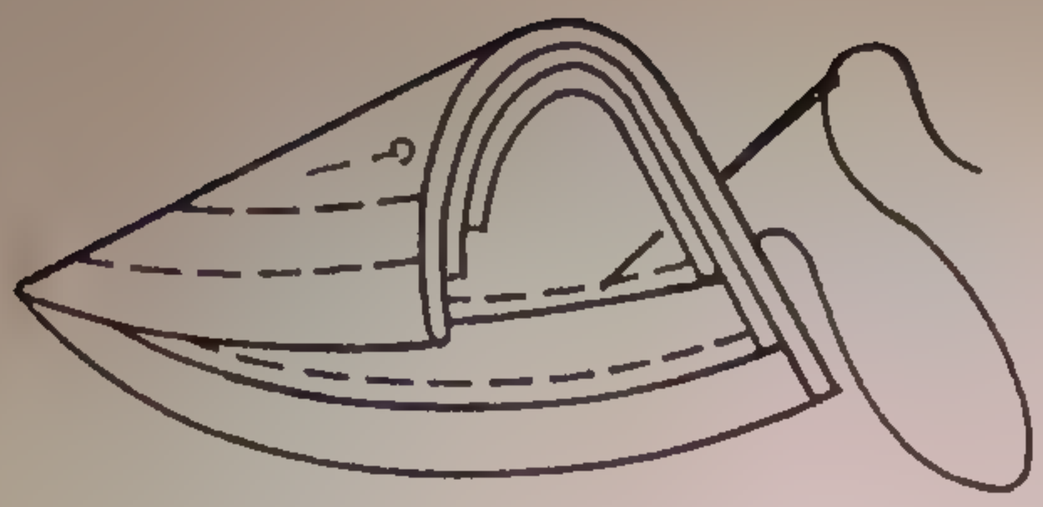


Рис. 631.

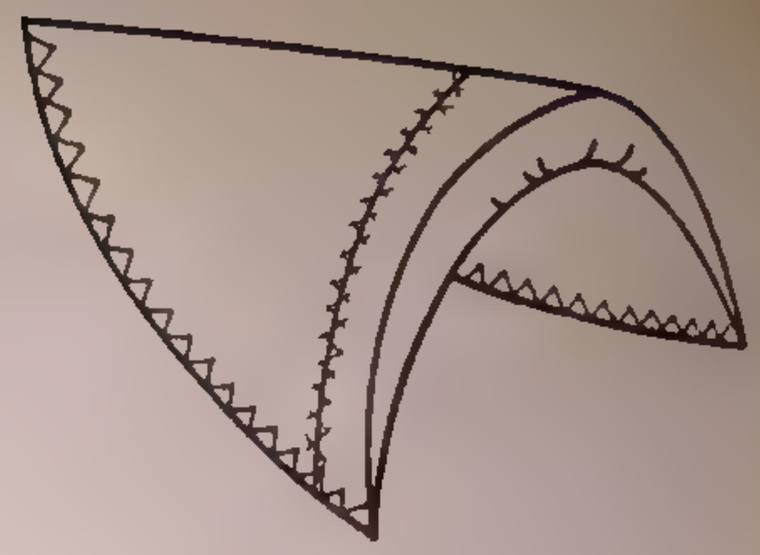
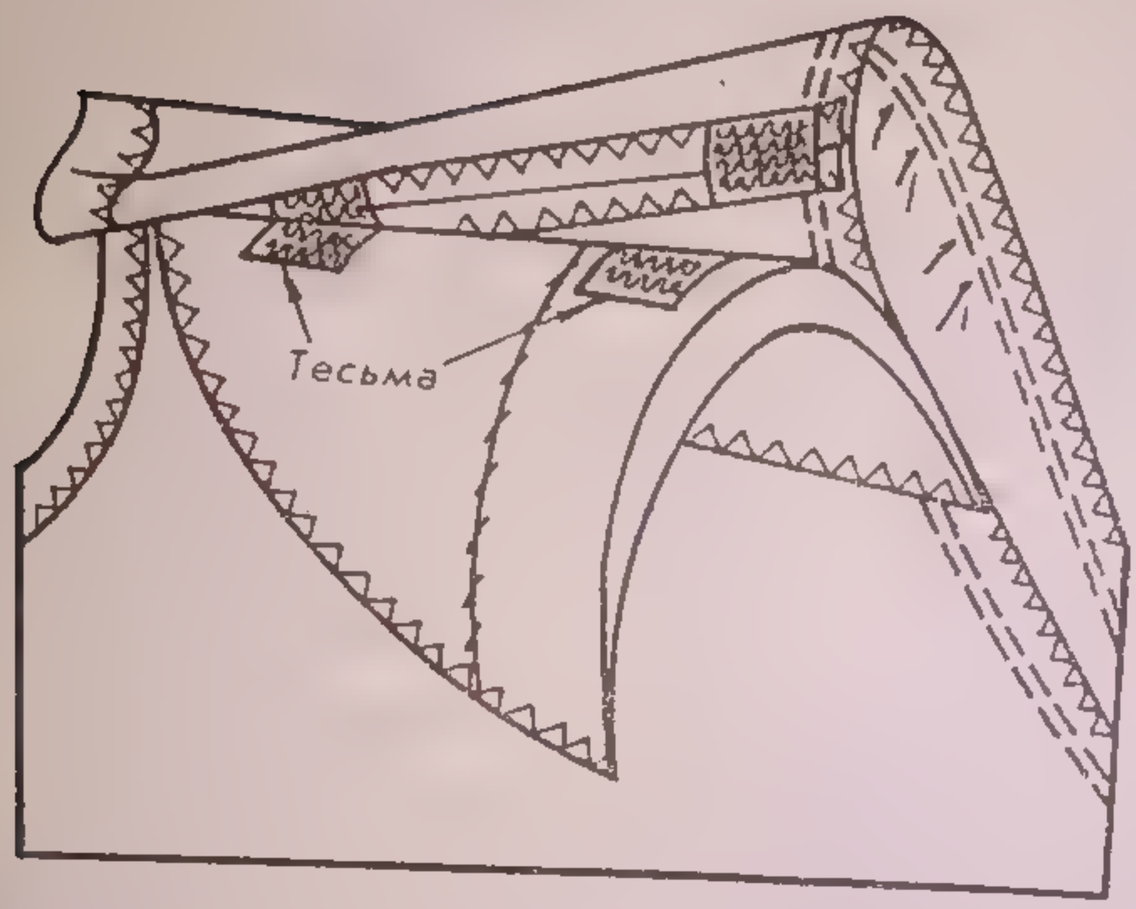


Рис. 632.



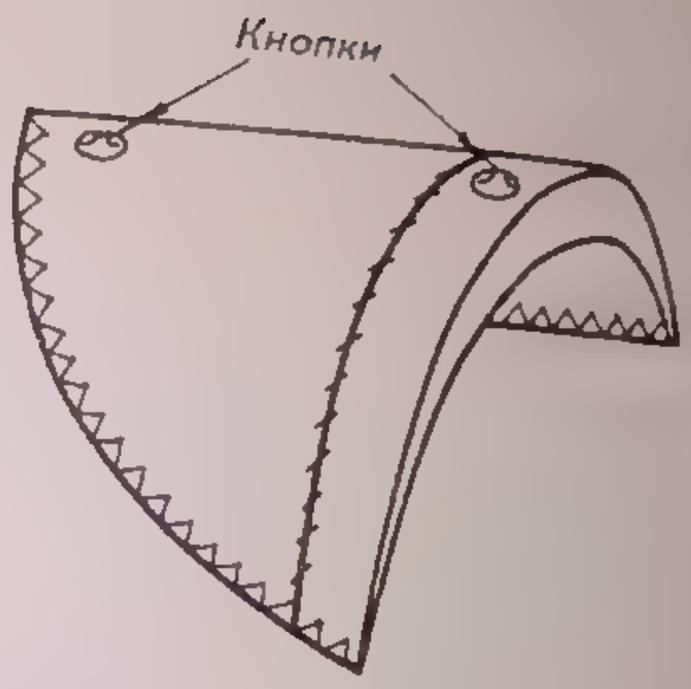


Рис. 633.

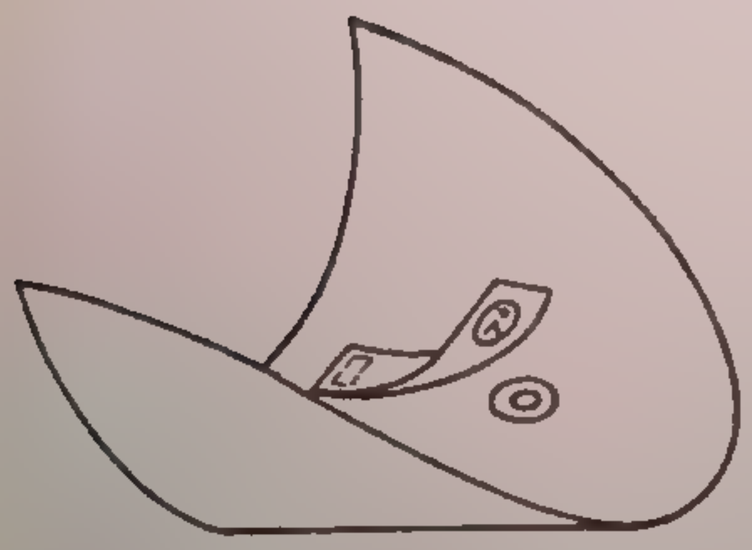


Рис. 634.

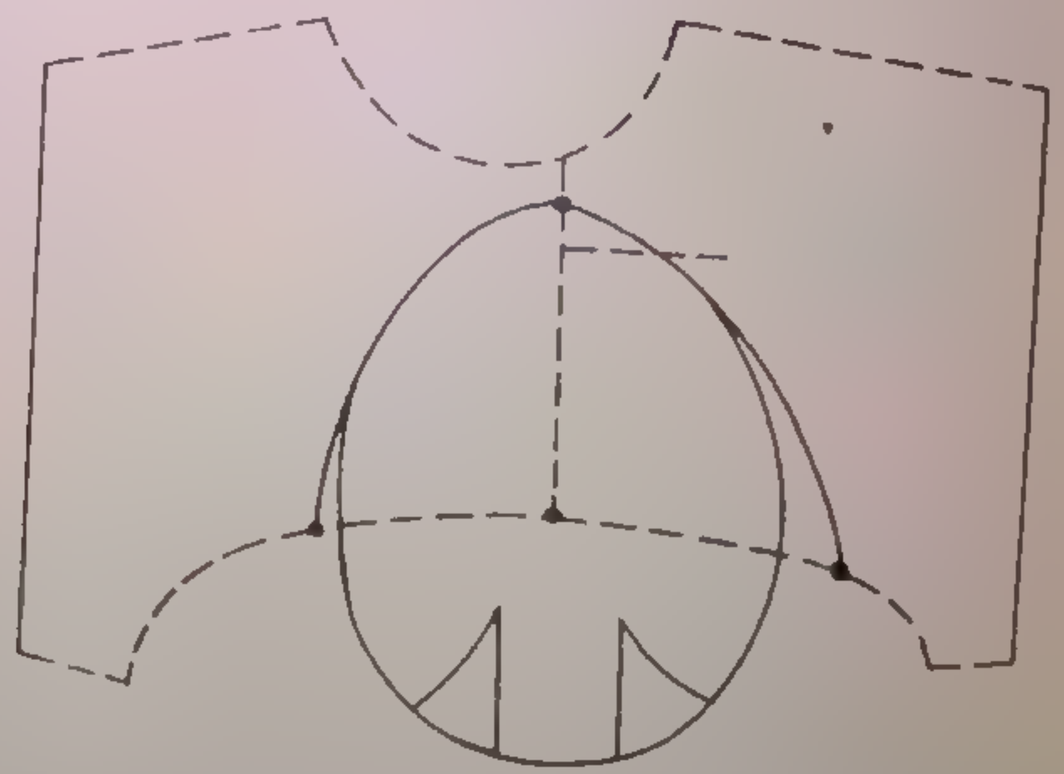


Рис. 635.

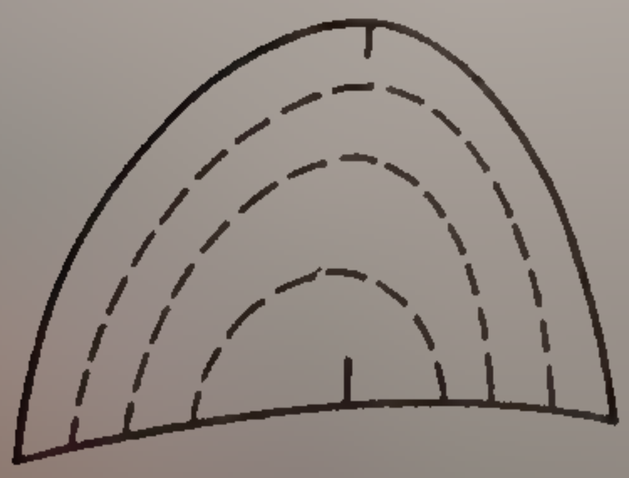


Рис. 636.

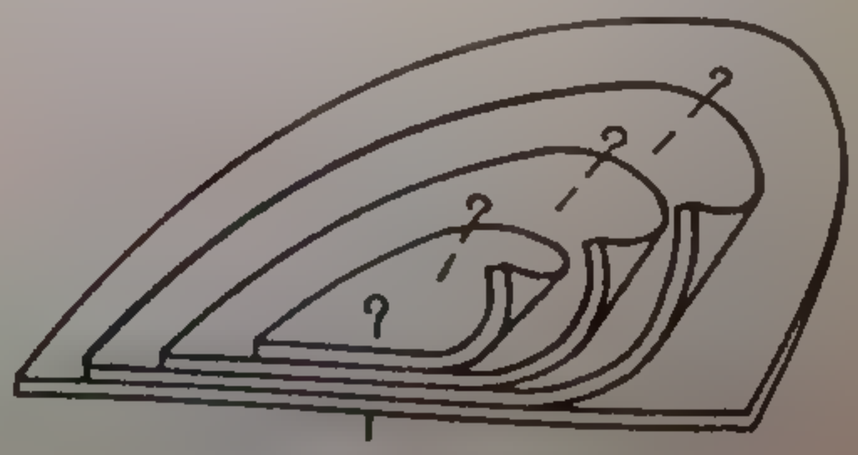


Рис. 637.

тавливать их для каждого изделия. На съемных подплечиках нужно сделать застежки. Их можно выполнить при помощи кнопок, но более удобна тесьма велкро (липучка, репейная). На подплечики в двух местах (в начале и конце линии плечевого шва) пришивают кусочки такой тесьмы или кнопки, а парные кусочки тесьмы или кнопки пришивают на соответствующие участки плечевого шва изделия (рис. 633).

Если платье имеет глубокий вырез, на подплечиках нужно пришить петельку из тесьмы с кнопкой на ней, чтобы можно было пристегнуть их к бретелькам белья, иначе накладки будут сползать и бретельки будут выглядывать в вырезе (рис. 634).

Крой плечевых накладок для изделий различного покроя имеет много вариантов. Для того чтобы сделать подплечики на платье или блузу с *втачным рукавом*, выкройки переда и спинки изделия совмещают по плечевому шву и скалывают булавками. Отложив от плечевой точки на пройме полочки 8—10 см, на пройме спинки — 10—12 см, на плечевом шве — 9—12 см, соединяют полученные точки плавной дугообразной линией (рис. 635). Размеры полученных выкроек зависят от того, какой нужен объем подплечников. Если они выполняются из нескольких слоев поролона или синтепона, каждый последующий слой выкраивается немного меньше предыдущего (рис. 636). Количество слоев зависит также от толщины материала (рис. 637).

В изделиях с втачными рукавами плечевые накладки прикрепляют, уравнивая внешние края со срезами припусков на шов втачивания рукавов, а иногда и перепуская их за срезы, если по модели требуется увеличенный объем верхней части оката. Поэтому при раскрое накладок нужно учитывать ширину припуска на шов втачивания рукава и добавлять эту величину к выкройке подплечиков по линии, соответствующей пройме (внешнему срезу).

Для изделий покроя реглан и цельнокроеных подплечики кроят по разным выкройкам, которые должны обеспечить плавный переход от плеча к рукаву. Это можно сделать, выполнив на удлиненной выкройке подплечиков вытачки или выкроив подплечики из двух частей, которые сшиваются по плечевому шву (рис. 638).

На деталях подплечиков из поролона или синтепона вытачки вырезают, края их совмещают и сшивают встык штуковочным швом косыми стежками (рис. 639). Заготовленные детали складывают и сметывают по краям слабыми сквозными стежками, не затягивая нити. На деталях из поролона по краям нужно срезать под углом излишек толщины, чтобы не было ступенек и переход от слоя к слою был плавным (рис. 640). Детали подплечиков из ткани кроят по косой. На верхней детали вытачки зашивают, на нижней их обычно не делают: излишек ткани здесь небольшой и он легко забирается в посадку. Между деталями из ткани вставляют

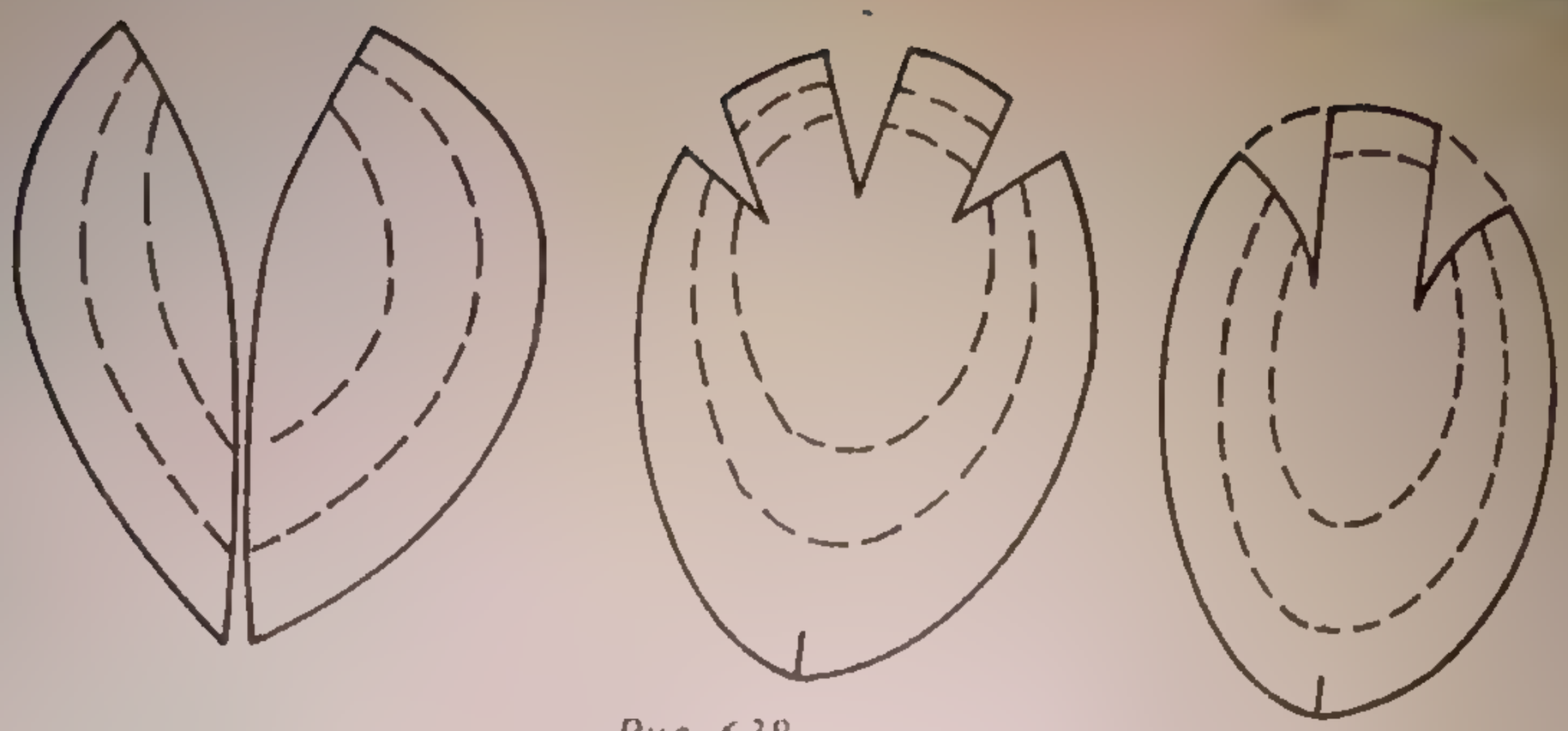


Рис. 638.

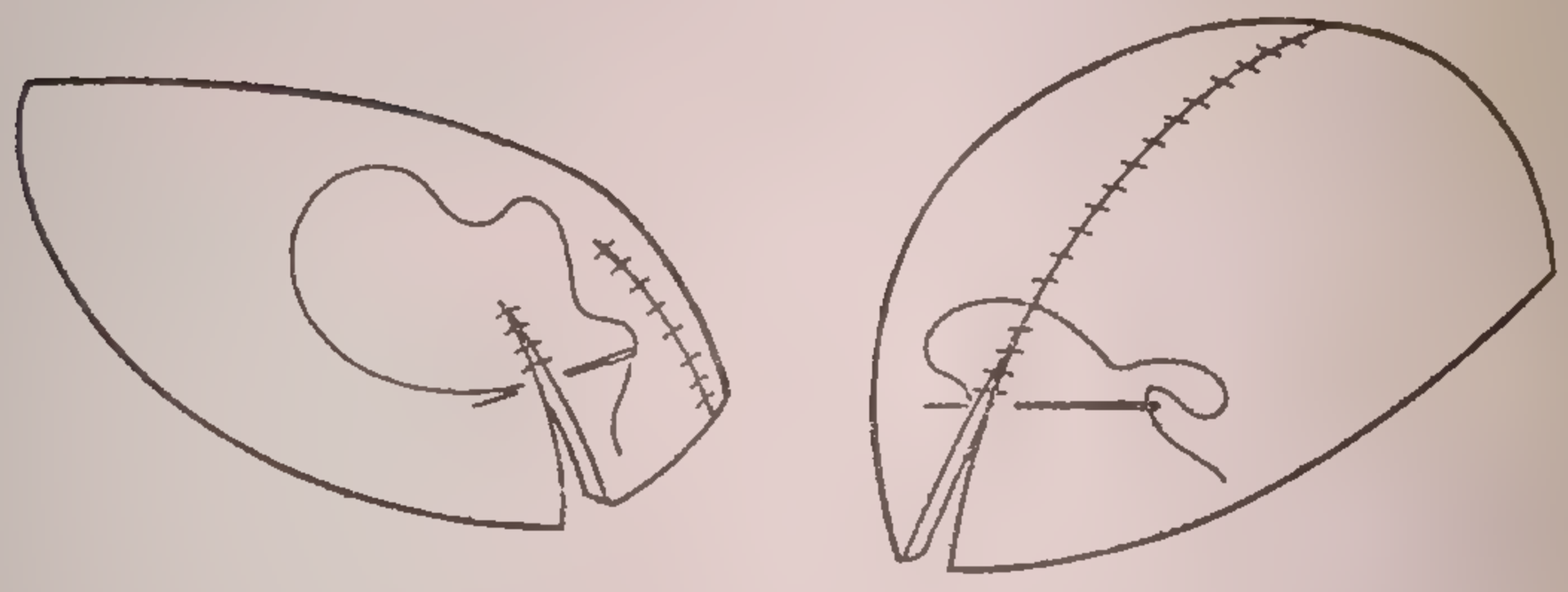


Рис. 639.

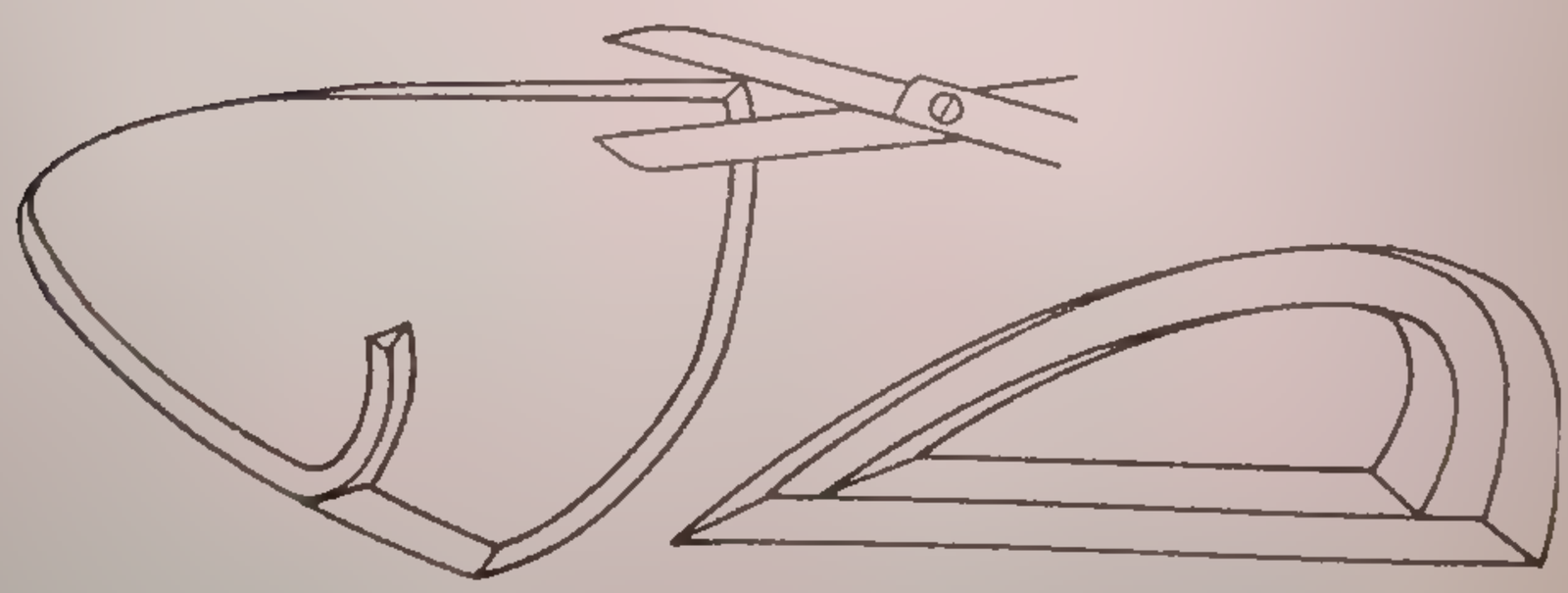


Рис. 640.

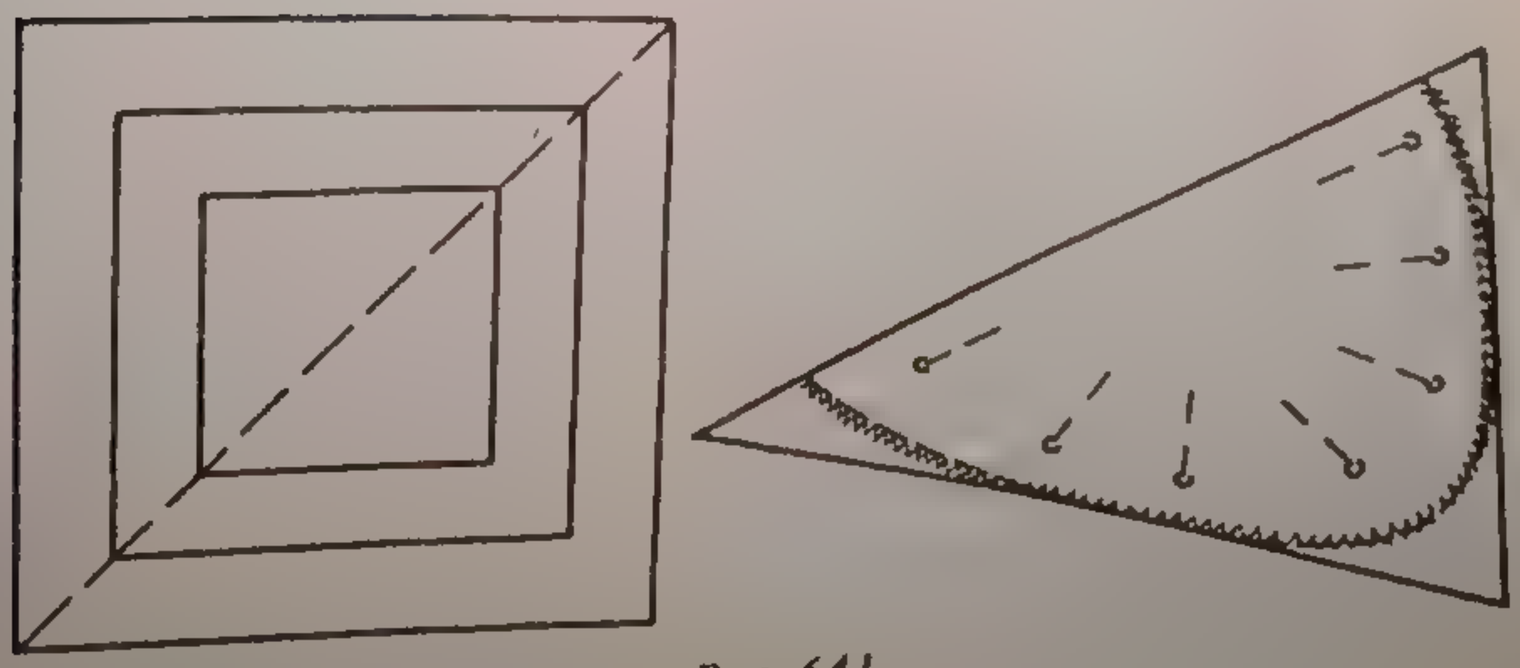


Рис. 641.

поролоновые (или из синтепона), заметывают все детали по краям и середине и простра́чивают по краям зигзагообразной строчкой. Излишки и неровности подрезают. Если нужно увеличить жесткость подплечиков, можно простегать их вручную или машинными строчками параллельно краям, но верхнюю, наиболее наполненную часть не простегивают.

Если плечевые накладки выполняются несъемными, их пришивают к припускам плечевого и верхнего швов рукава, а на изделиях покроя реглан — к припускам швов втачивания рукава косыми стежками.

Верхняя и нижняя детали подплечиков к легкому платью выполняются из тонкой хлопчатобумажной или подкладочной ткани. Для изделий из полупрозрачных материалов накладки выкраивают из тканей телесного цвета, чтобы они не выделялись на фоне тела и не бросались в глаза. Не следует их выполнять чисто белыми даже для изделий из белых материалов.

Для изделий из трикотажа можно выполнить очень простые подплечики, выкроив из подкладочной ткани или материала верха изделия квадрат со стороной 14—18 см и два-три квадрата из синтепона с разницей в размерах сторон в 4—6 см. Квадраты складывают, совмещая центры и прометывают или простра́чивают по диагонали. Затем их перегибают по этой же диагонали или со смещением на 1—1,5 см. Полученный треугольник прометывают по краям и простра́чивают зигзагообразной строчкой, немного срезая углы и придавая подплечикам округлую форму (рис. 641).

ПОДКЛАДКА

Изделия, выполненные с подкладкой, лучше сохраняют форму, меньше изнашиваются и мнутся, им реже требуется чистка или стирка, Их вообще приятнее носить, удобнее надевать и снимать, они лучше «сидят» на фигуре. Наличие подкладки позволяет обходиться без нижнего белья, так как она хорошо защищает кожу от раздражающего действия некоторых видов материалов, колючих или шершавых. Подкладку можно использовать во всех изделиях, но поскольку работа с ней усложняет процесс пошива, нецелесообразно выполнять ее на вещах из гигиеничных, простых тканей, нуждающихся в частой стирке, из легких хлопчатобумажных и льняных, непрозрачных шелковых и смесовых материалов, на трикотажных блузках и пуловерах. Большинство же изделий верхней одежды — пальто, плащи, куртки, а также костюмы — в основном делаются с подкладкой. С ней же лучше шить юбки из шерсти и трикотажного полотна, платья из полупрозрачных или очень растяжимых тканей и трикотажа;

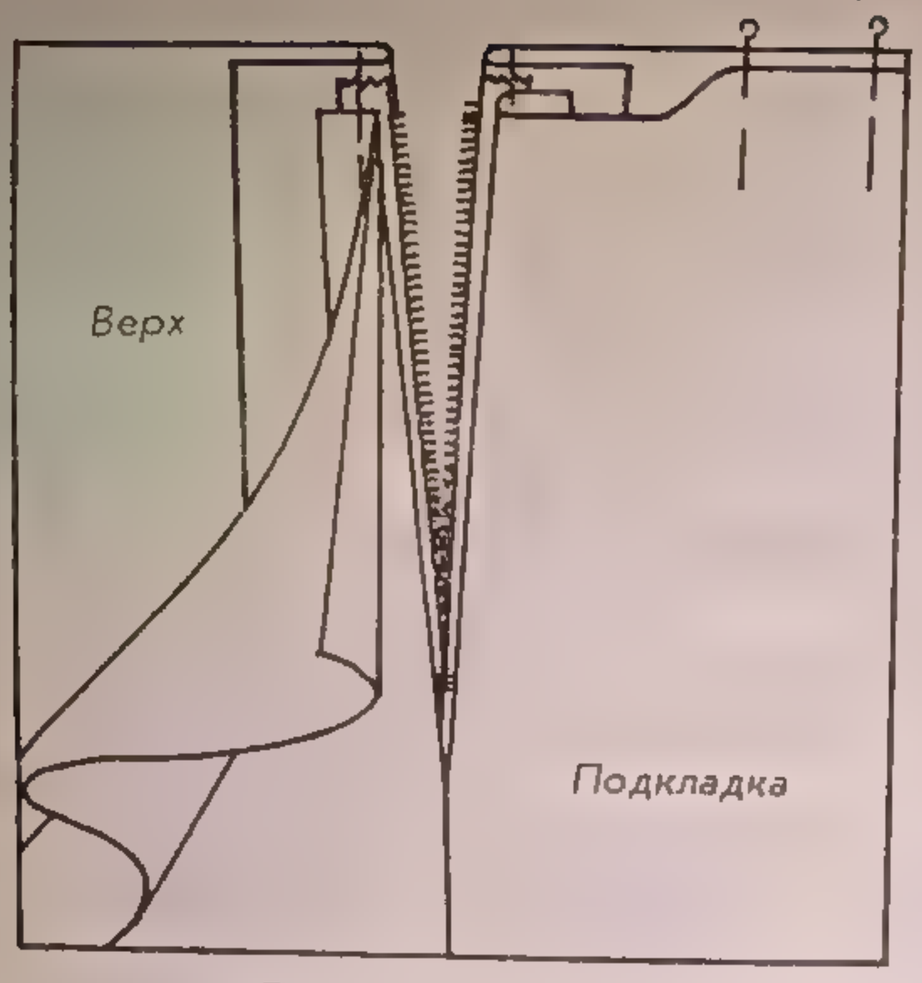


Рис. 642.

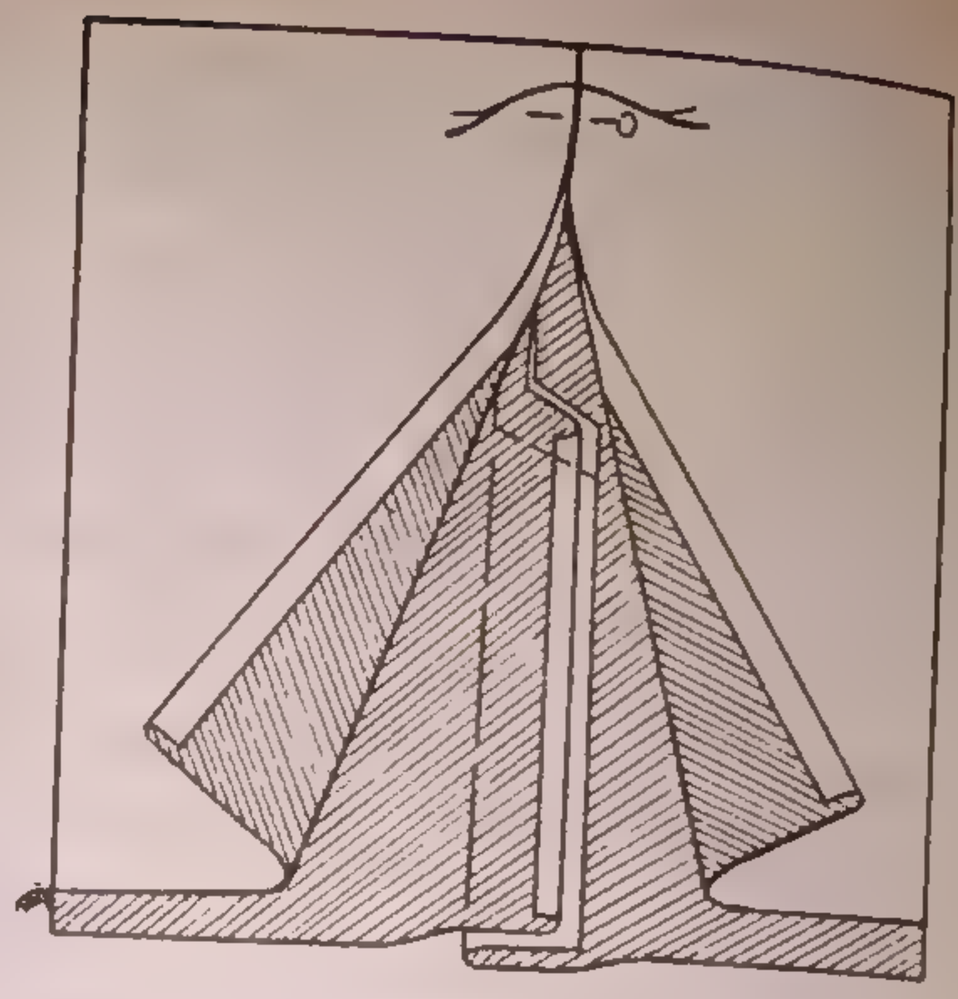


Рис. 643.

Исходя из требований, предъявляемых к подкладке, ткани для нее выбираются прочные, тонкие и легкие, устойчивые к загрязнению, с гладкой скользящей поверхностью. Это прежде всего полиэфирные и вискозные шелковые ткани. Цвет материалов верха и подкладки должен быть одинаковым или немного отличаться по оттенку. Иногда подкладку выполняют из отделочных тканей.

Подкладку выкраивают по выкройкам верха изделия, иногда предусматривая небольшой припуск (1,5—2 см) по ширине и длине. Для изделий с подбортами подкладка выкраивается уже верха на величину подбортов. Если изделие имеет рельефы, отрезные бочки или кокетки, не стоит выполнять их на подкладке. Лучше заменить рельефы вытачками, нагрудные вытачки можно перевести в проймы, а вместо небольших вытачек (плеча спинки, передней половины юбки) можно сделать складочки.

Стачивать детали подкладки можно без предварительного сметывания, достаточно сколоть швы булавками. Припуски швов делают такие же, как у верха (1—1,5 см). Их можно не обметывать, если подкладка подшивается к изделию полностью. В изделиях с отлетной подкладкой (пальто, плащах, юбках) припуски швов, идущих от линии низа, обметываются на 30—40 см вверх от подгибки.

Подкладка юбки. Кроится подкладка по выкройке верха. Для широких юбок подкладку кроят по выкройке простой прямой или слегка расширенной юбки, кроме тех случаев, когда она используется в качестве нижней юбки для создания более объемной формы. Если юбка имеет складки, на подкладке они не выполняются, поэтому на выкройке их закладывают и скалывают булавками. Излишек ткани подкладки по линии талии забирают в посадку. Длина подкладки должна быть меньше длины юбки на 2—4 см, а у широких юбок — на 10—15 см.

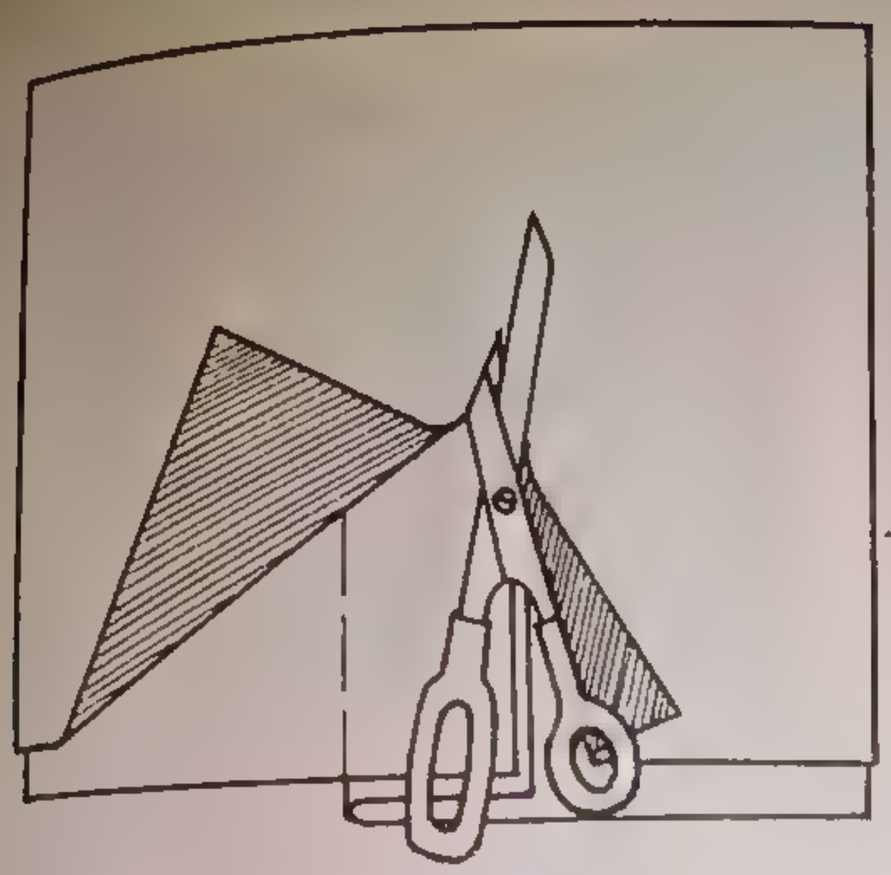


Рис. 644.

Обработку подкладки начинают со стачивания вытачек и боковых швов. Если юбка не имеет шлиц и разрезов, боковые швы или средний шов задней половины стачивают не полностью, оставляя 15—25 см не стачанными для обеспечения свободы шага. Припуски швов на этих участках подгибают и простра чивают, на конце шва делают закрепку.

Подготовленную подкладку складывают с изделием изнанкой внутрь, совмещая по линии талии и основным швам, и скалывают булавками. На участке застежки (молнии) шов подкладки не стачивают, припуски подгибают и приметывают к припуску шва застежки, закрывая края тесьмы «молния». Отвернув подкладку, припуски ее шва притачивают к припускам на шов застежки машинной строчкой или вручную (рис. 642). Юбку сметывают с подкладкой по верхним срезам и пришивают к ней пояс.

Если юбка выполняется *со шлицей или разрезом*, старайтесь швы стачивания подкладки совместить с линией разреза или края шлицы (рис. 643). Если швы не совмещаются, в месте расположения шлицы делают надрез длиной на 2—3 см больше длины шлицы (рис. 644). Чтобы в готовом изделии не возник дефект, когда подкладка подтягивает шлицу (что иногда бывает, если подкладка не была продекатирована и дала усадку), следует предусмотреть припуск на свободу по длине до начала шлицы. Для этого юбку расправляют на столе лицевой строной подкладки вверх и над шлицей на подкладке булавками закалывают складочку глубиной 1,5—2 см (рис. 645). Затем края разреза под шлицу у подкладки или нестачанные припуски шва подгибают и приметывают к припускам шлицы. Отогнув подкладку, стачивают швы с изнаночной стороны. Верх разреза под шлицу на подкладке стачивают по типу вытачки (рис. 646).

Если рассмотренный способ кажется сложным, можно обработать разрез под шлицу без притачивания подкладки. В месте расположения шлицы подкладку вырезают, отступив от линии разреза на 3—4 см. Края ее подгибают и подшивают подрубочным швом или обметывают, подгибают на 0,5—0,7 см и простра чивают на расстоянии 0,3—0,5 см от края подгибки (рис. 647).

Низ подкладки подгибают и простра чивают подрубочным швом.

Подкладка для платья. Выкраивается она по основным выкройкам, за исключением подбортов, если они имеются, и рукавов. На

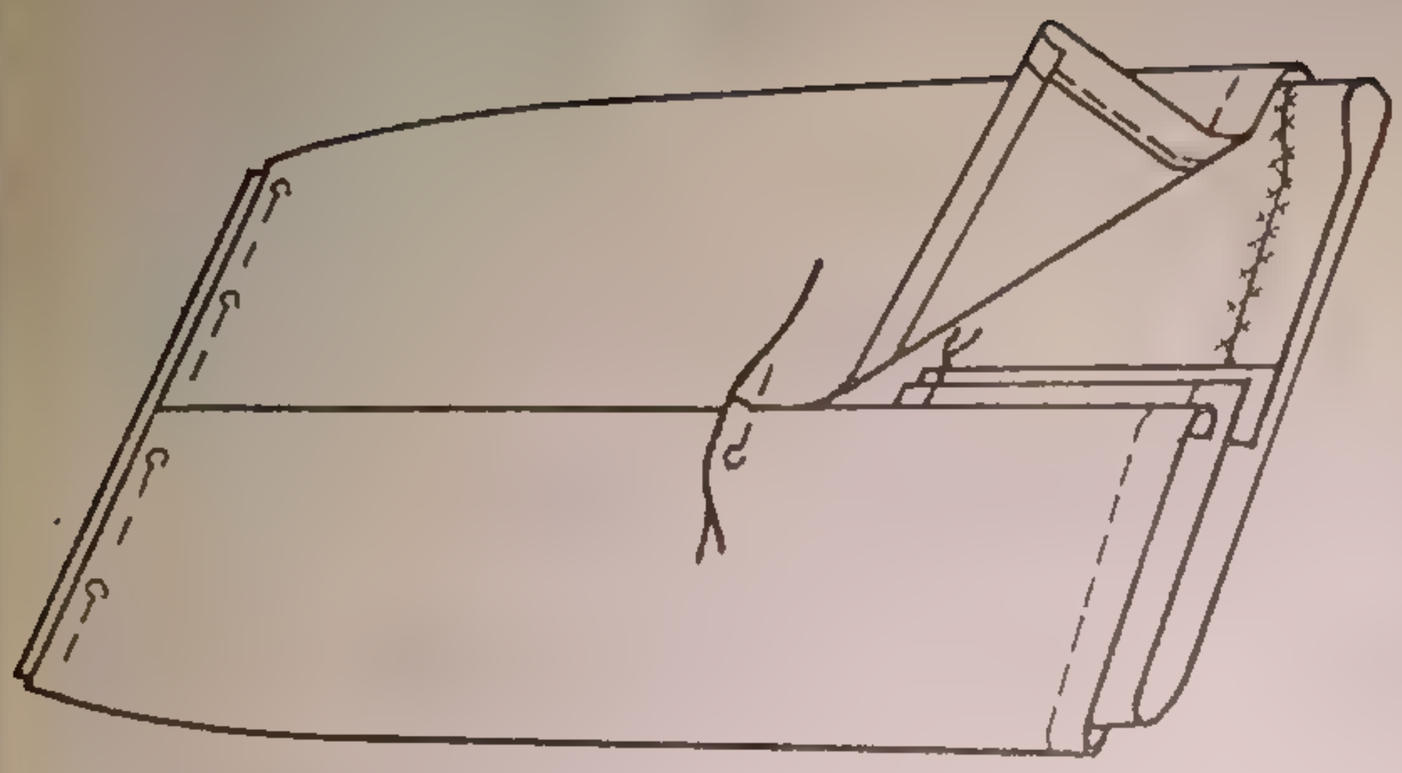


Рис. 645.

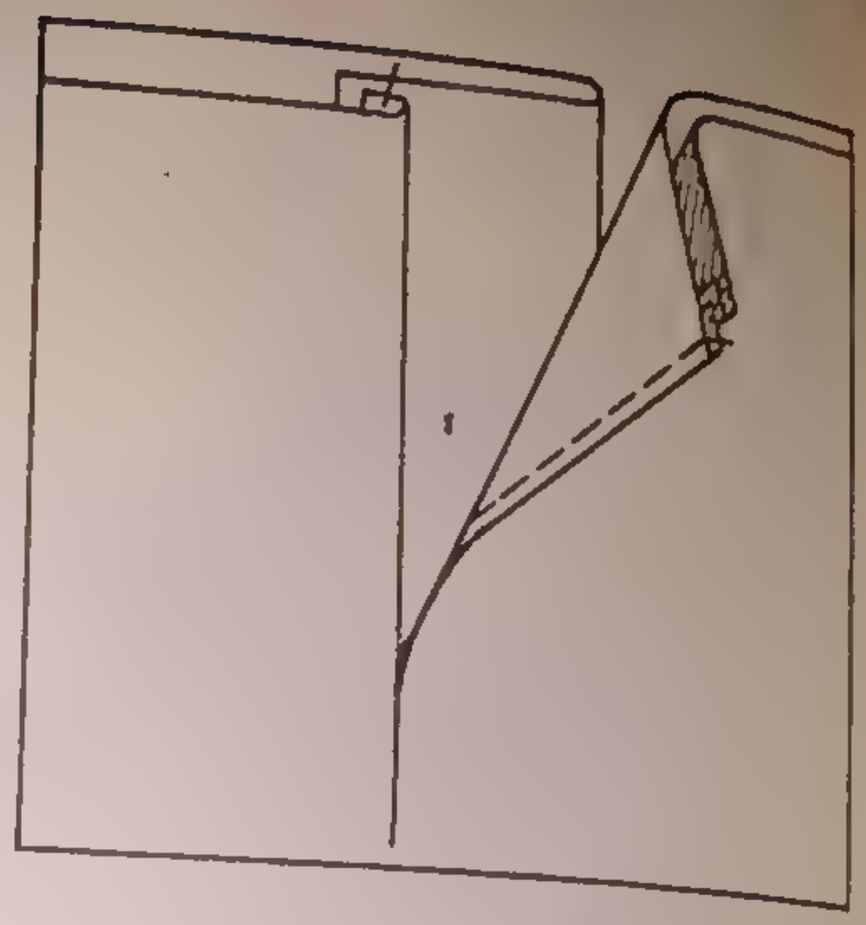


Рис. 646.

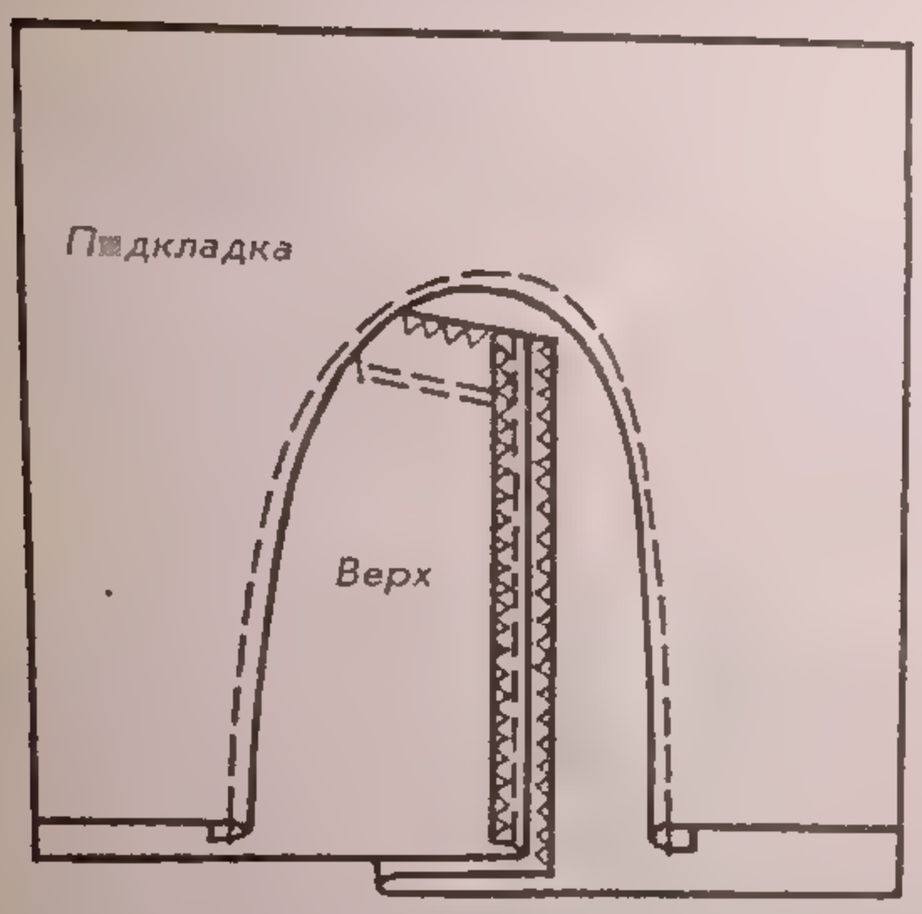


Рис. 647.

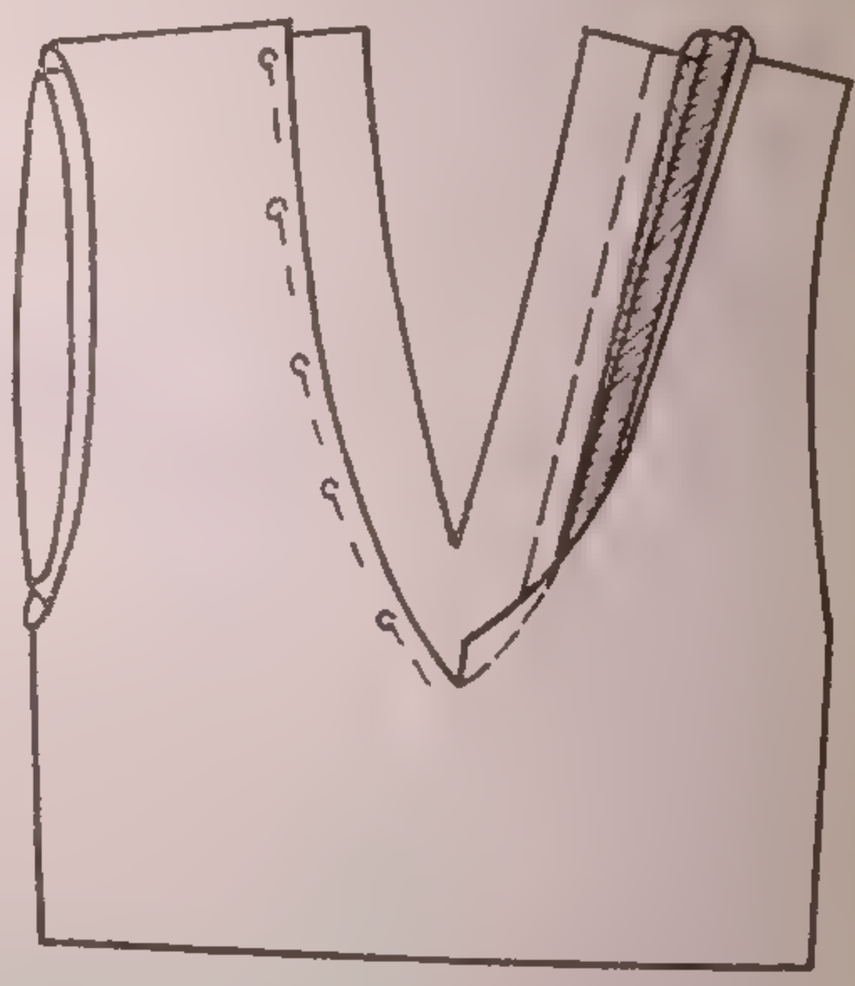


Рис. 648.

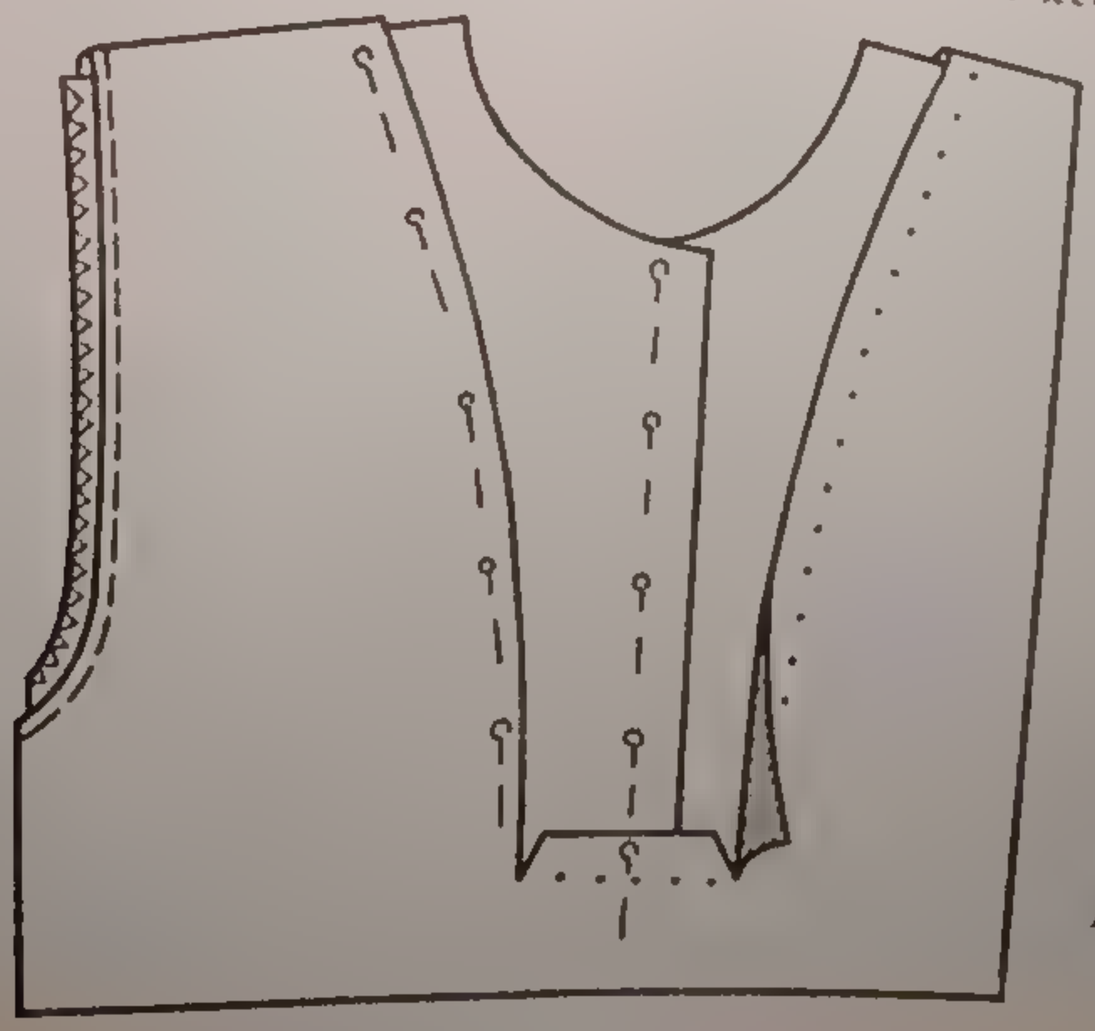


Рис. 649.

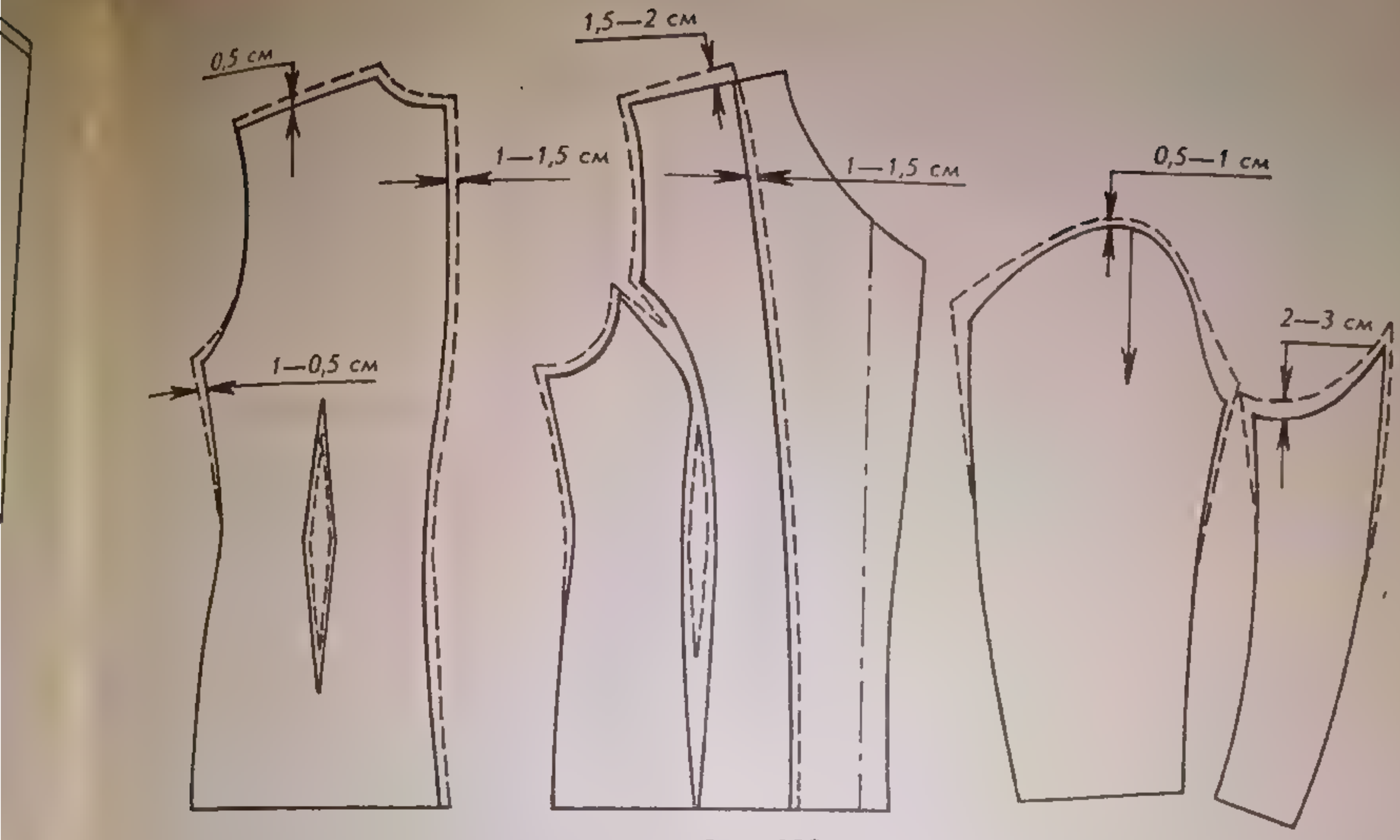


Рис. 650.

подкладке платья не выполняются складки, кокетки и некоторые рельефы, если их можно заменить вытачками. По спинке дается припуск по ширине, равный 2 см (т. е. подкладка спинки шире основной детали на 2 см), который закладывается в складочку на горловине. Пройма подкладки выкраивается, как у верха изделия, или чуть глубже. По длине подкладка короче платья на 2—3 см.

Прикрепляют подкладку к платью по линии горловины (выреза) и застежки. Изделие выворачивают наизнанку и надевают на манекен или фигуру. Сверху надевают обработанную подкладку лицевой стороной вверх. Подкладку уравнивают с изделием по основным швам и скалывают булавками (рис. 648). По горловине, вырезу и припускам на застежку края подкладки подгибают, уравнивают с верхом и прикалывают булавками или приметывают (рис. 649). Затем проверяют положение проймы и посадку подкладки. Если есть дефекты, их исправляют.

Отвернув подкладку на изнаночную сторону, ее притачивают по заметанным (или заколотым) линиям к обтачкам выреза и застежки. Если притачивание в углах на машине выполнить трудно, эти участки подшивают вручную потайными стежками. Пройму подкладки можно подогнуть и подшить к припускам на шов втачивания рукава или обработать отдельно и прикрепить ручными стежками к плечевому и боковому швам по линии проймы.

Низ подкладки подгибают и подшивают. Если есть шлицы или разрезы, их обрабатывают, как на подкладке юбки.

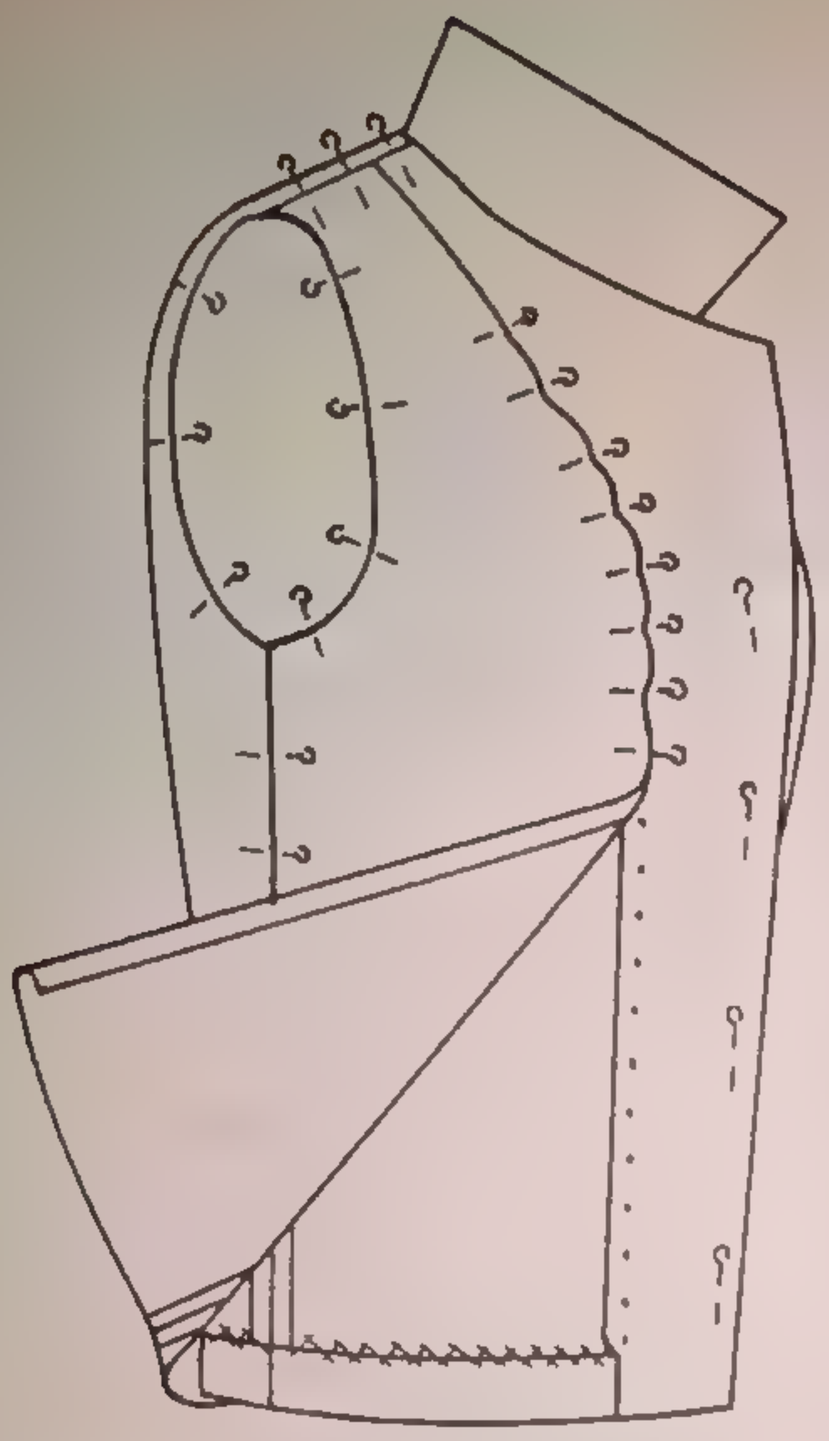


Рис. 651.

Подкладка к пальто, пиджакам, жакетам, плащам и курткам. Она также выкраивается по выкройкам верха изделия, от полочек которых нужно отрезать части, соответствующие подбортам. По ширине изделия, чтобы избежать стягивания, на подкладке дается припуск на свободу по 1—2 см на спинку и полочку. Подкладка рукавов выкраивается чуть длиннее (на 0,5—1 см по окату) основной детали, и нижняя часть оката вырезается на 2—3 см выше, чтобы обеспечить припуск на огибание шва втачивания рукавов в нижней части (рис. 650).

Швы подкладки стачивают без обметывания. Плечевой шов стачивают не полностью, только 5—6 см со стороны проймы. Подкладку рукавов можно втачать в проймы подкладки изделия или обработать отдельно, т. е. притачать к низу рукавов изделия, а затем скрепить с основной подкладкой вручную по линии втачивания рукава в проймы. Из тесьмы или полоски ткани заготавливают вешалку, которую прикрепляют к горловине спинки подклад-

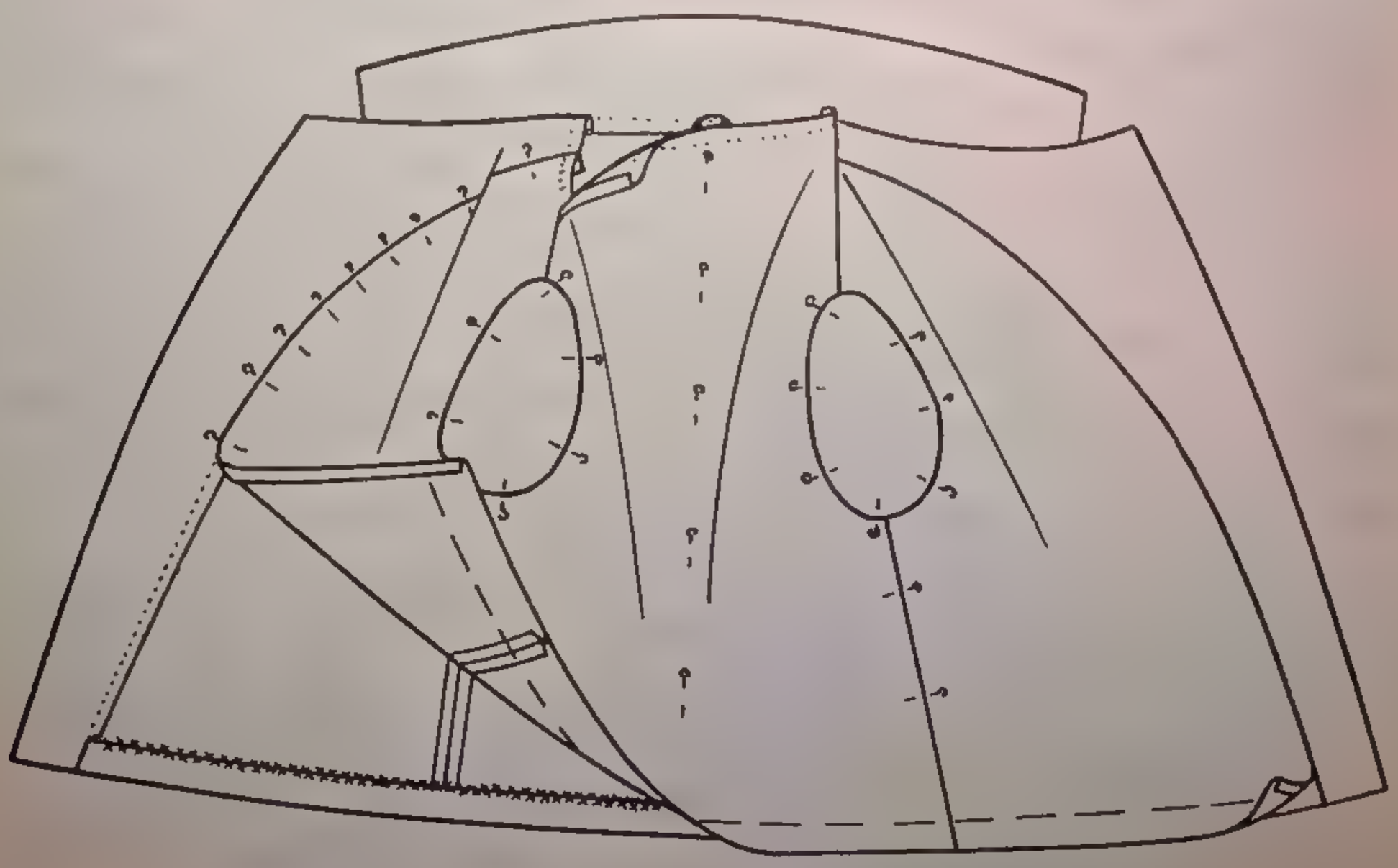


Рис. 652.

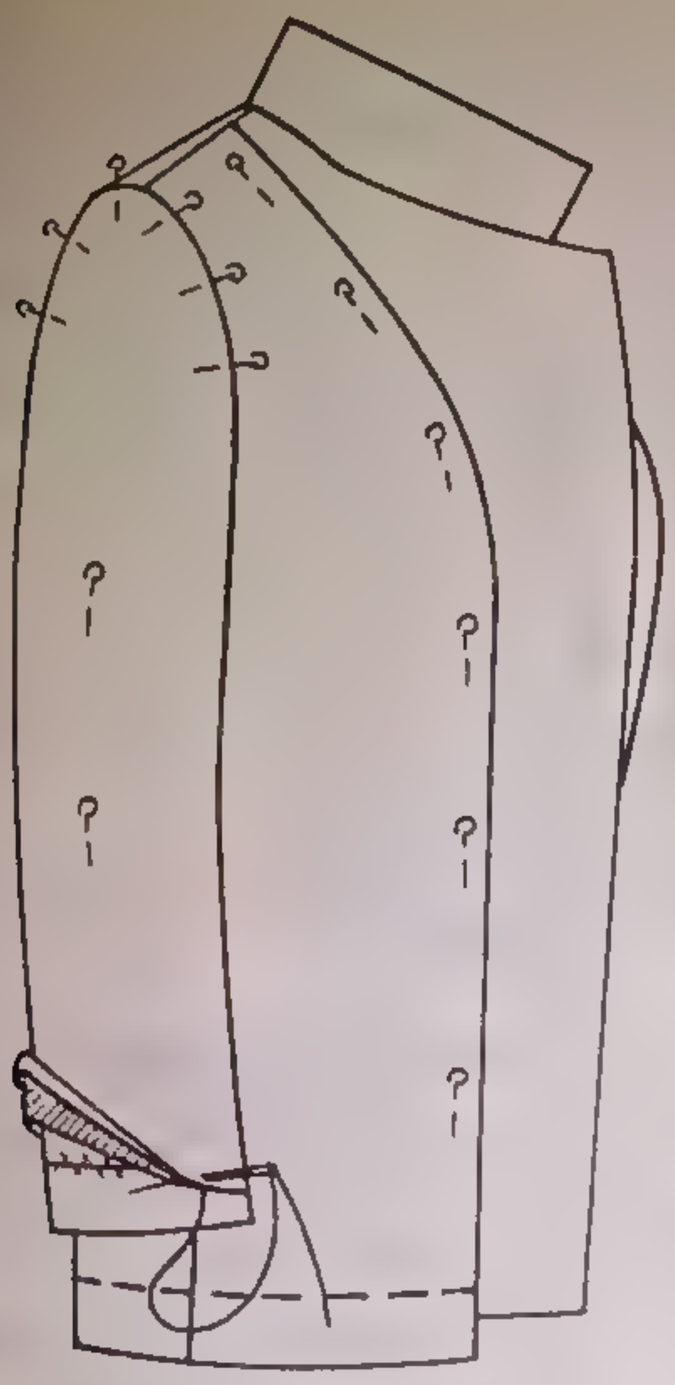


Рис. 653.

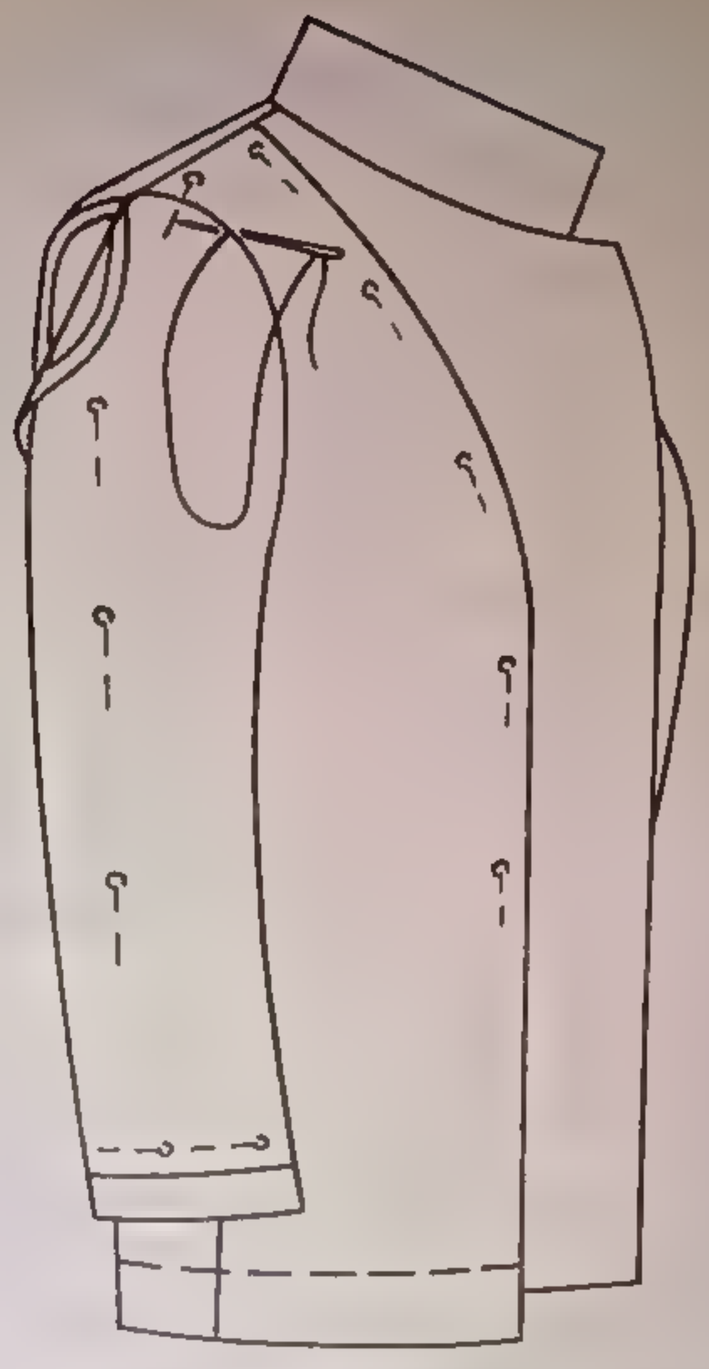


Рис. 654.

ки. Подготовленную подкладку складывают с изделием, совмещая срезы и швы, закалывают булавками и сметывают по срезам подбортов, делая в области груди легкую посадку (1—2 см) подкладки (рис. 651). На остальных участках подкладку приметывают без посаживания. Затем подкладку притачивают к подбортам, сметывают плечевые швы подкладки (нестачанные участки) и стачивают их (рис. 652).

После этого подкладку приметывают и притачивают по горловине спинки к изделию, избыток ткани подкладки, если он есть, закладывают в складочку. В зависимости от способа обработки воротника подкладку притачивают или к шву втачивания воротника (если он уже втачан), или к нижнему срезу верхнего воротника (см. рис. 437, 438). В последнем случае шов притачивания подкладки к верхнему воротнику скрепляют со швом втачивания воротника в горловину машинной строчкой с закрепками или вручную плотными стежками швом «строчка» или «назад иголку» прочными нитками. В месте расположения вешалки шов дополнительно закрепляют.

Затем совмещают низ подкладки рукавов с подгибкой низа рукавов и скалывают их булавками, обращая особое внимание на правильность совмещения подкладки с рукавом и не допуская перекручивания подкладки. Для проверки правильности соединения выворачивают рукав изделия на лицевую сторону. Если подкладка рукава приколота правильно, рукав опять выворачивают наизнан-

ку и стачивают с подкладкой машинной строчкой или прикрепляют с лицевой стороны потайными стежками (рис. 653). Притачав подкладку, рукава выворачивают на лицевую сторону изделия и прикрепляют вручную несколькими стежками шов втачивания рукавов подкладки к шву втачивания рукавов изделия со стороны изнанки на участках плечевого шва и нижней части проймы.

Можно прикрепить подкладку рукава отдельно от основной. В этом случае подкладку рукава притачивают к припуску подгибки низа рукава швом шириной 1 см. Подгибку низа расправляют, приутюживают и шов притачивания пришивают к рукаву слабыми потайными стежками или прикрепляют к припускам на швы. Изделие надевают на манекен или фигуру изнанкой вверх, подкладку расправляют и скалывают ее с верхом булавками по основным швам и пройме. Подкладку рукава расправляют и скалывают с верхом, образуя небольшой напуск по длине (1,5—2 см) из ткани подкладки (рис. 654).

Прежде чем прикрепить подкладку рукава к пройме, следует закрепить подплечики и подокатники, если они требуются.

Подогнув припуск на шов по окату подкладки, ее прикалывают к пройме булавками, закрывая шов втачивания рукава. Излишек оката закладывают в посадку. Пришивают подкладку вручную частыми потайными стежками, стараясь сделать шов незаметным.

Изделие надевают на манекен или фигуру и проверяют длину подкладки по линии низа и посадку изделия (не «затягивает» ли его подкладка). Если все в порядке, низ подкладки подгибают и закалывают булавками таким образом, чтобы край подгибки подкладки закрывал подгибку низа изделия на 1—1,5 см. Если под-

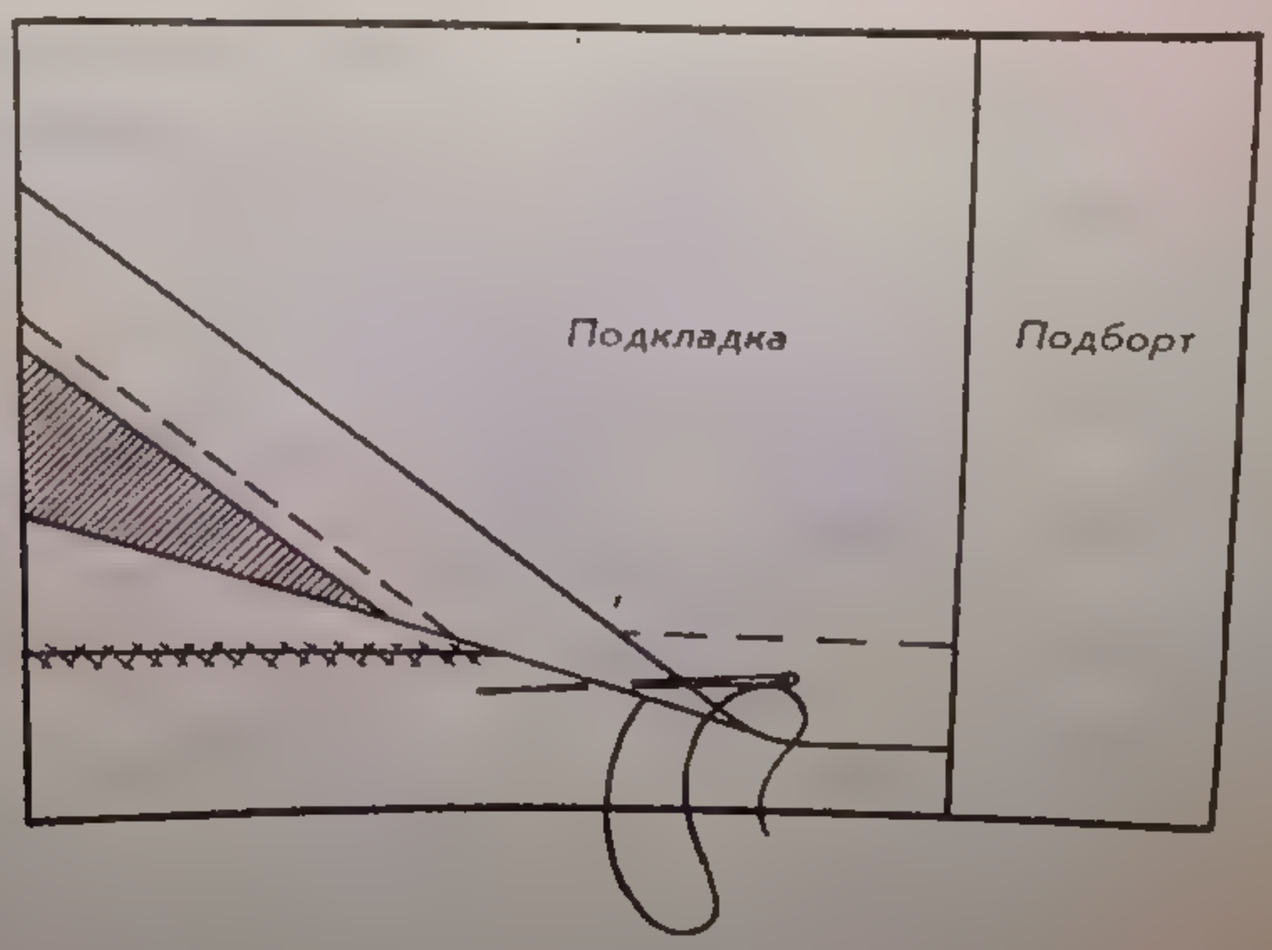


Рис. 655.

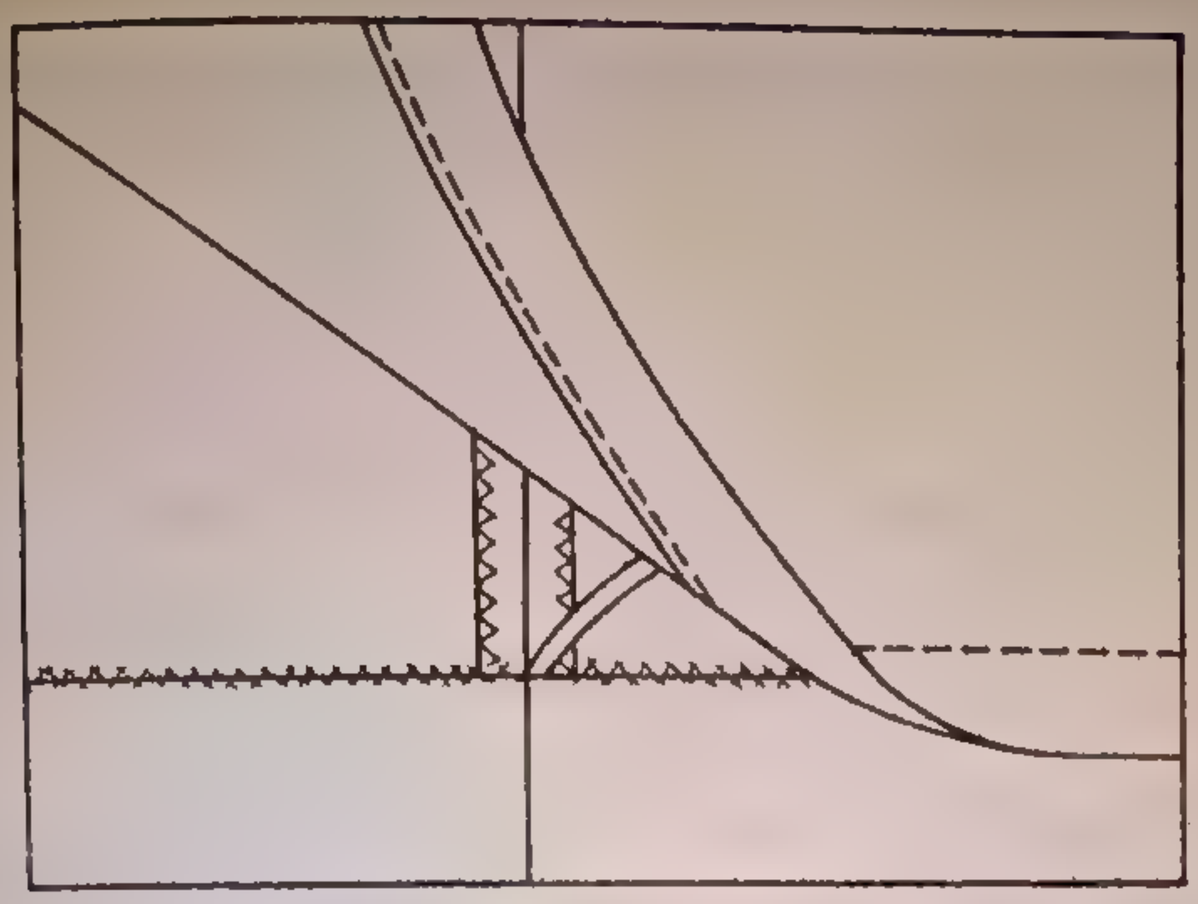


Рис. 656.

кладка неотлетная, низ ее пришивают к подгибке низа верха изделия потайными стежками (рис. 655). У отлетной подкладки подгибку низа заметывают, край ее должен отстоять от низа изделия на 2,5—3 см) и подшивают швом «вподгибку» прямой или зигзагообразной строчкой. В местах расположения боковых швов под подгибку низа подкладки вкладывают кусочки тонкой тесьмы длиной 7—8 см. Второй конец этих тесемок пришивают к припускам боковых швов верха изделия или подгибке низа (рис. 656). После этого нити сметки удаляют, подкладку приутюживают.

* * *

Прикрепив подкладку, проводят заключительную влажно-тепловую обработку изделия, очищают его от оставшихся меловых линий и ниток сметывания.

Проутюживая его, проверяют качество выполнения всех проведенных работ. Если при этом обнаружатся какие-либо погрешности, не поленитесь, исправьте их сразу! Подумайте о том, что сознание того, что не все в порядке в произведении ваших рук, будет отравлять удовольствие его носить. Ну а если вам не в чем себя упрекнуть и ваш наряд сшит замечательно, вы будете чувствовать себя в нем уверенно и уютно и, выслушивая комплименты вашему мастерству, будете знать, что они вполне справедливы и заслуженны.

Итак, пришивайте пуговицы, отделку, последний взгляд в зеркало, и можно поздравить вас и пожелать долгой и успешной службы вашему творению, пусть оно доставит вам удовольствие и радость.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Бланк А. Ф., Фомина З. М. Русская народная одежда и современное платье.— М., 1982.

Горина Г. С. Моделирование формы одежды.— М., 1981.

Гурьянова Н. И., Зуйкова В. Н. Конструирование одежды.— М., 1987.

Зборовский Е. М. По законам красоты.— М., 1988.

Искусство одеваться / Сост. Новосадская.— Свердловск, 1989.

Каминская Н. М. История костюма.— М., 1977.

Левицкая Л. В. Технология швейных изделий.— М., 1989.

Мартопляс Л. В., Скачкова Г. В. Курсы кройки и шитья на дому.— Минск, 1988.

Пармон Ф. М. Композиция костюма: Одежда, обувь, аксессуары.— М., 1985.

Пособие по основам моделирования и технологии пошива женской одежды/Авт.-сост. Л. Н. Фефелова.— Новосибирск, 1988.

Реут Т. Н., Конторер Р. Б., Кочанова А. И. Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам.— М., 1989.

Русский народный костюм: Альбом / Авт.-сост. Л. Н. Молотова, Н. Н. Соснина.— Л., 1984.

Рыбаков Б. А. Язычество Древней Руси.— М., 1988.

Саламатова С. М. Конструирование одежды.— М., 1984.

Черемных А. И. Основы художественного конструирования женской одежды.— М., 1977.

Янчевская Е. А., Тимашева З. Н. Конструирование и особенности изготовления женских платьев сложных форм.— М., 1986.

СОДЕРЖАНИЕ

Наша одежда 3

С чего начнем 13

Немного о тканях ..... —
Предметы для швейных работ 22
Специальные термины и обозначения 29

Выкройки. Основы 33

Снятие мерок ..... —
Перевод выкроек с листа-вкладыша 38
Проверка выкроек и их изменение 41
Выкройка-основа 47
Основа юбки 48
Основа лифа 51

Основные приемы моделирования. Покрои одежды 58

Перевод вытачек 59
Изменение швов и срезов составных частей одежды 66
Разводка составных частей деталей одежды (параллельная и радиальная) . 71
Формирование нового кроя составлением частей конструктивных основ 81
Покрои одежды. Рукава 84
Покрои с втачными рукавами ..... —
Покрои с рукавами реглан 94
Покрои с цельнокроеными рукавами 97
Комбинированный покрой 99
Покрои юбок 101
Юбки конического покроя ..... —
Юбки из клиньев 106

Подготовка к пошиву изделий 110

Подготовка ткани к раскрою ..... —
Раскладка выкроек. Обмеловка 112
Раскрой ткани 116
Первая примерка 117
Дефекты изделий и способы их устранения 121
Вторая примерка 132

Технология выполнения швейных работ 132

Последовательность пошива изделий ..... —
Правила стачивания и влажно-тепловой обработки 134
Ручные стежки и швы 140
Машинные швы 145
Соединительные швы 147
Краевые швы 149
Отделочные швы 152

Виды деталей и узлов одежды, их технологическая обработка 163

Обработка открытых срезов ..... —
Обработка горловины и пройм ..... —
Обработка низа изделий и рукавов 167
Кокетки. Соединение деталей, имеющих углы 172
Соединение лифа с юбкой. Кулиска 178
Обработка застежки юбки и брюк 182
Обработка шлицы 186

Обработка верхних срезов юбки и брюк 188
Обработка застежки блузы и платья 192
Обработка глухой застежки 193
Обработка открытой застежки 202
Обработка супатной (потайной) застежки 206
Петли и их обработка 212
Воротники. Построение, обработка и способы втачивания 220
Построение чертежей воротников ..... —
Обработка втачных воротников 231
Втачивание воротников (втачных) 234
Обработка цельнокроеного воротника 239
Рукава 241
Обработка втачных рукавов ..... —
Обработка рукавов реглан и цельнокроеных 246
Обработка низа рукавов манжетами 250
Карманы 256
Накладные карманы ..... —
Прорезные карманы 261
Карманы, выполненные в рельефе или шве 265
Отделки 269
Бейки ..... —
Кант 273
Сборки 274
Буфы ..... —
Оборки и рюши 278
Воланы 284
Кружево 286
Тесьма, шнур 289
Рельефная строчка со шнуром 291
Фестоны 292
Аппликация 294
Плечевые накладки (подплечики) 297
Подкладка 301
Список литературы 310

ПРОИЗВОДСТВЕННО-МАССОВОЕ ИЗДАНИЕ

Любовь Никифоровна Фефелова

ЕСЛИ ВЫ ЛЮБИТЕ ШИТЬ

Руководство по моделированию,
раскрою и технологии пошива
женской одежды

Редактор *Е. Б. Артемова*
Художник *Н. Л. Вихрова*
Технический редактор *Т. К. Овчинникова*

ИБ № 264

Сдано в набор 24.05.91. Подписано в печать 23.10.91.
Формат 60×84/16. Бумага типографская. Гарнитура Таймс. Объем 19,5 п. л.
Тираж 100 000 экз. Заказ 810. Цена договорная.

Издательство Новосибирского университета,
630058, Новосибирск, ул. Русская, 35.

4-я типография издательства «Наука»,
630077, Новосибирск, ул. Станиславского, 25.

PHOTOS BY ANDREY G AKA DONUT190